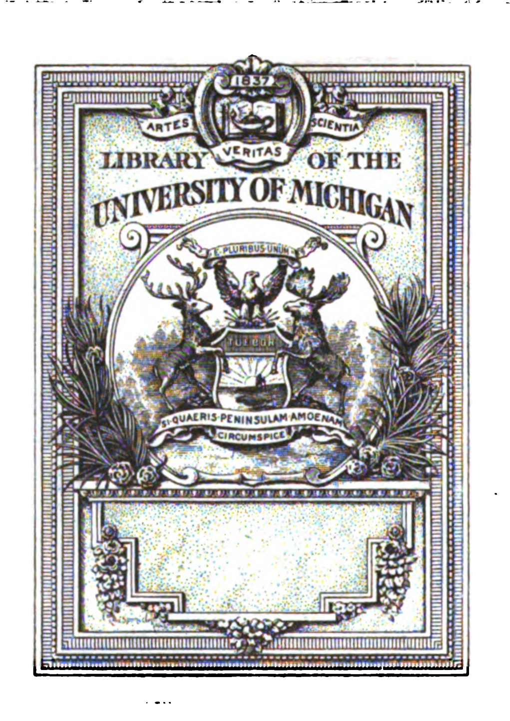
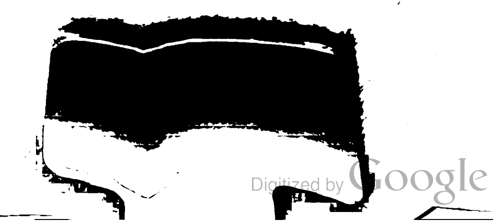


Les industries à domicile en Belgique ...

Office du travail de Belgique


1837
ARTES
SCIENTIA
VERITAS
LIBRARY OF THE
UNIVERSITY OF MICHIGAN
E PLURIBUS UNUM
TUEBOR
SI QUAERIS PENINSULAM AMOENAM
CIRCUMSPICE



LES INDUSTRIES A DOMICILE EN BELGIQUE.

Bruxelles, J. Goemaere.
Imp. du Roi
21, rue de la Limite.

ROYAUME DE BELGIQUE

MINISTÈRE DE L'INDUSTRIE ET DU TRAVAIL

OFFICE DU TRAVAIL

LES

INDUSTRIES A DOMICILE EN BELGIQUE

VOLUME I

L'INDUSTRIE ARMURIÈRE LIÉGEOISE

par Maurice ANSIAUX

L'INDUSTRIE DU VÊTEMENT POUR HOMMES A BRUXELLES

par Eugène TARDIEU

L'INDUSTRIE COUTELIÈRE DE GEMBLOUX

par Charles GÉNART



BRUXELLES

OFFICE DE PUBLICITÉ
J. Lebègue et Cie
Rue de la Madeleine, 46

SOCIÉTÉ BELGE DE LIBRAIRIE
Oscar Schepens et Cie, Éditeurs
Rue Treurenberg, 16

1899

INTRODUCTION

Le Conseil supérieur du Travail, chargé, en 1895, d'élaborer un projet de loi sur le contrat de travail, a décidé de limiter sa mission au contrat par lequel un ouvrier s'engage à travailler sous l'autorité, la direction et la surveillance d'un chef d'entreprise ou patron.

Voici comment s'exprimait M. Prins, rapporteur du Conseil : « Les dispositions dont nous nous occupons se distinguent nettement de la section III (du titre VIII du livre III du Code civil), relative aux *devis et marchés*. Le contrat des devis et marchés vise l'industrie domestique, à domicile (1). »

Le Conseil supérieur du Travail manquait d'ailleurs des données nécessaires pour déterminer la nature exacte du contrat qui se forme entre les ouvriers à domicile et les fabricants pour le compte de qui ils travaillent.

Il a paru, en tout état de cause, intéressant de recueillir sur la situation économique et juridique de ces ouvriers des renseignements précis. Dans ce but, l'Office du Travail a remis aux délégués spéciaux désignés par M. le Ministre de l'Industrie et du Travail le programme reproduit ci-après. (*Annexe.*)

(1) *Conseil supérieur du Travail.* Troisième session, 1895-1896. — *Contrat de Travail.* Bruxelles, Weissenbruch, 1896. Cf. p. 97.

La tâche des enquêteurs a d'ailleurs été facilitée par les renseignements que leur a fournis l'Office du Travail d'après les données du Recensement général des industries et des métiers (31 octobre 1896).

ANNEXE

PROGRAMME GÉNÉRAL DE L'ENQUÊTE.

GÉNÉRALITÉS.

ÉTUDE DES MILIEUX.	*Le milieu physique.*	Influence des conditions physiques sur la localisation de l'industrie. Topographie générale : le sol, l'air, les eaux.
	Le milieu démographique.	Population ; sa densité.
	Le milieu économique.	Caractère industriel de la région : grande, moyenne, petite industrie ; Caractère agricole de la région : grande, moyenne, petite culture ; Commerce de luxe ; commerce d'objets de première nécessité.
	Le milieu social et moral.	État de perturbation ou de tranquillité sociale ; Influence de la coutume et de la tradition (aspirations générales) ; Socialisme : ses moyens d'action et de propagande ; Leur succès auprès des ouvriers de l'industrie à domicile ; Les notions morales : leur influence sur la population ouvrière travaillant à domicile.

I. — ORGANISATION COMMERCIALE.

Origine de l'industrie à domicile.

- Transformation de la condition des petits patrons indépendants ;
- Régression de l'organisation du travail en fabrique dans le but, par exemple, de réduire les frais généraux.

ÉVOLUTION DE L'INDUSTRIE A DOMICILE.

- Date et circonstances de l'établissement de l'industrie dans la région ;
- Phases successives de son développement et de ses transformations ;
- Evolution de la technique et de l'outillage ;
- Description sommaire des procédés et du mode de travail actuel ;
- *Examen critique des procédés et du mode actuels de travail.*
  - Au point de vue de la quantité produite ;
  - Au point de vue de la bonne exécution du travail ;
  - Au point de vue de l'apprentissage et du recrutement du personnel ;
  - Au point de vue de l'accession au patronat ;
  - Au point de vue de la dispersion ou de l'agglomération du personnel ouvrier.

ENTREPRENEURS ET PRODUCTEURS.

- *L'entrepreneur commercial.* — c'est-à-dire l'entrepositaire qui exerce les fonctions d'entrepreneur, reçoit les commandes, les répartit, fournit généralement les matières premières et monopolise la vente des produits fabriqués en dehors de ses propres locaux de travail.
- *L'ouvrier*
  - Tâcheron indépendant, c'est-à-dire l'ouvrier travaillant à la tâche, chez lui, directement pour le compte d'un ou plusieurs entrepreneurs commerciaux.
    - *A*
      - travaillant seul;
      - travaillant avec des membres de sa famille exclusivem^t.
    - *B* avec des ouvriers
      - occup. chez eux;
      - occupés dans la maison du tâcheron indépendant.
  - L'ouvrier dépend., c'est-à-dire l'ouvrier travaillant à la tâche ou à la journée pour le compte d'une personne (tâcheron indépendant ou sous-entrepreneur), en relation directe avec l'entrepreneur commercial.
    - Occupé par un tâcheron indépendant
      - dans sa propre demeure;
      - dans la maison du tâcheron.
    - Occupé par un sous-entrepreneur
      - dans sa propre demeure;
      - dans la maison du sous-entrepreneur.
- *Le sous-entrepreneur commercial* — c'est-à-dire l'intermédiaire commercial ne coopérant pas lui-même à la production et percevant, comme rémunération la différence entre la somme convenue avec l'entrepreneur commercial et celle payée aux ouvriers pour leur salaire.
  - occupant
    - des ouvriers travaillant chez eux;
    - des ouvriers travaillant dans son propre atelier.

ORGANISATION COMMERCIALE (*suite*).

Le crédit et le capital

- Nécessité relative de la possessio
  entrepreneurs et les producteu
- Importance relative du capital
  ment, etc.);
- Tendance à l'augmentation ou à
  d'accession au patronat;
- Organismes du crédit en général
- Importance relative du crédit ac
  de fonds; délais de paiement):

Approvisionnements

- Localités d'où se tirent les matiè
- Mode d'achat; conditions comm
- Voies suivies : achat direct au p
- Transports : leur coût; prix aux

Débouchés

- *Le marché intérieur.* (Rayon d'action des débouchés intérieurs, leurs modifications.)
  - Placem par :
  - Corresp
  - Voyage
  - Dépôts
- *Le marché extérieur.* (Rayon d'action des débouchés extérieurs, leurs modifications).
  - Placem par :
  - Corresp
  - Voyage
  - Dépots
- La lutte entre les producteurs indigènes et avec l'étranger.
  - Condit tech
  - Condit ducti trie

Crises

- Des prix . . . . .
  - Des ma
  - Des pr
- Des salaires . . . .
  - Des tâ
  - Des ou

:apital (fixe ou circulant) ou de la jouissance d'un crédit pour les

circulant) ou du crédit nécessaires (immobilisation, amortisse-

nution du capital; relation de cette tendance avec les facilités

ies populaires.

'ances { par le revendeur des matières premières à l'entrepreneur;
par l'entrepreneur au producteur et vice-versa;
par l'entrepreneur au consommateur.

ières;
(escompte, date de paiement);
ır; à un intermédiaire;
approvisionnements et au centre de la production.

›roduits { l'entrepreneur;
le sous-entrepreneur;
le tâcheron indépendant.

Les mesures fiscales et douanières à l'intérieur.— *Etude des mesures fiscales* (patentes, contributions sur le nombre d'ouvriers et les moteurs occupés, sur les locaux de travail, etc.), leur réaction sur la situation économique de l'industrie.
La législation douanière en Belgique: libre entrée ou droits sur les matières premières; libre entrée ou droits sur les produits fabriqués venant de l'étranger; influence du régime douanier sur l'industrie. Tarifs.

;

oirs.

produits { l'entrepreneur;
le sous-entrepreneur;
le tâcheron indépendant.

La politique douanière à l'étranger: politique douanière des principaux pays importateurs des produits de l'industrie a domicile; libre entrée des matières premières venant du pays; opportunité de droits à la sortie de Belgique. Tarifs.

;

oirs.

la concurrence étrangère; ressemblance ou dissemblance des caractères
de la production étrangère avec ceux de la production indigène;

la pro-
s l'indus-
cile. { en relation avec l'importation d'articles similaires fabriqués à l'étranger, l'élargissement ou de la diminution du marché étranger.

premières
achevés
s indép.
dépend. { causes;
intensité;
durée.

II. — ORGANISATION DE L'INDUSTRIE.

A. — *L'organisation technique de l'industrie.*

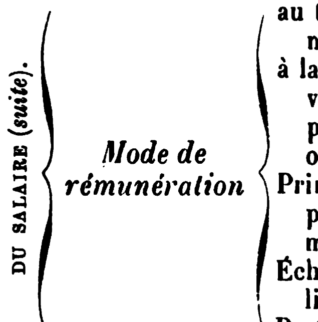
Division des fonctions et du travail
- entre l'entrepreneur commercial et les producteurs ;
- le sous-entrepreneur commercial
  - et l'entrepreneur commercial ;
  - et les producteurs ;
- Exposé sommaire des opérations techniques propres à chaque organe de l'industrie à domicile, d'après les divisions de la production et les spécialités professionnelles.

B. — *L'organisation économique de l'industrie.*

Recrutement des ouvriers
A. *permanents*
B. *temporaires*
- par l'entrepreneur commercial ;
- par le sous-entrepreneur commercial ;
- par le tâcheron indépendant.
- Offices de placement
  - organisés par les pouvoirs publics ;
  - dus à l'initiative privée ;
  - organisés par les syndicats ;
  - statistique du placement des ouvriers ;
  - conditions imposées par ces offices : nationalité ; affiliation à un parti politique ; fils de maîtres ; apprentissage ; capacité professionnelle ;
  - droits à acquitter, etc.

Le personnel ouvrier
- Origine des ouvr^iers^ Aptitud^es^ physiques et professionnelles
  - influence de la localisation traditionnelle du métier sur les aptitudes professionnelles des ouvriers.
- Immigration.
  - nationalité des ouvriers immigrés ;
  - spécialisation professionnelle des ouvriers immigrés ;
  - influence de l'immigration ouvrière sur le régime du travail ;
  - mesures réclamées contre l'immigration ouvrière.
- Les cadres professionnels, leur composition.
- Proportion approximative du travail.
  - masculin,
  - féminin,
  - infantile.

- **CONTRAT DE TRAVAIL OU DE LOUAGE D'OUVRAGE.**
  - *Conclusion du contrat.*
    - Contrat verbal ;
    - Contrat écrit.
  - *Teneur du contrat.*
    - Droits et devoirs réciproques des parties.
      - Sanctions
        - renvoi, départ volontaire ;
        - indemnité pour malfaçon ;
        - amendes.
  - *Règlement d'atelier.*
    - Usages de l'industrie à domicile quant à la rédaction d'un règlement d'atelier ;
    - Auteur du règlement d'atelier.
      - patron seul ;
      - patron et ouvriers.
    - Contenu du règlement
      - facultatif ;
      - arrêté à la suite d'un accord.
    - Publicité du règlement.
  - *Durée du contrat*
    - fixe
      - réglée par la convention ;
      - réglée par l'usage des lieux.
    - indéterminée.
  - *De la résiliation du contrat*
    - par consentement réciproque ;
    - sans consentement réciproque : indemnité en cas de rupture indue.
    - (*éventuellement*) du congé
      - avec préavis
        - délai de préavis
        - forme du préavis
          - réciprocité du préavis ou non.
      - sans préavis.
- **DU SALAIRE.**
  - *Mécanisme du salaire.*
    - Salaire déterminé :
    - par les besoins des entrepreneurs et le nombre de bras offerts sur le marché ;
    - à l'intervention des organes syndicaux,
      - patronaux
      - ouvriers,
      - mixtes.
        - Conditions de la convention intervenue ; circonstances qui lui ont donné naissance etc.
    - à l'intervention des pouvoirs publics,
      - l'État,
      - les provinces,
      - les communes,
        - Minimum de salaire imposé pour les adjudications publiques.
    - Influence exercée par l'intervention des organes syndicaux et des pouvoirs publics.



au temps (mois, quinzaine, semaine, journée, heure) ;
à la pièce ou à la tâche, détermination et variations des prix unitaires à l'entreprise ; règles de la répartition entre les ouvriers ;
Primes à la production, à la qualité du produit ; à l'économie de matières premières, etc.
Échelle mobile des salaires, proportionnalité du salaire au prix de vente.
Participation aux bénéfices.

Relevé des salaires.

N. B. — *Dans le but d'unifier les données à recueillir sur ce point, des modèles de tableaux statistiques, distribués aux auteurs des monographies, ont été dressés par l'Office du travail ; ils concernent les salaires :* a) *des ouvriers à domicile ;* b) *des travailleurs occupés par les ouvriers à domicile.*

Ces tableaux ne concernant aucunement le plan général des monographies, leur reproduction a été jugée inutile.

Dressez le budget des recettes annuelles ou semestrielles d'au moins un ouvrier, de capacité professionnelle moyenne, appartenant à l'industrie considérée.

Les prix unitaires des journées et des pièces sont-ils sujets à des variations d'après les saisons et d'après les catégories d'ouvriers? Indiquez l'importance moyenne de ces variations.

DU SALAIRE (*suite*).

- *Frais et fournitures à charge de l'ouvrier.*
  - Recherche du travail; déplacements nécessaires à cet effet; temps qui y est consacré ; personnes qui y sont employées ;
  - fournitures d'outils ;
  - réparation et entretien de l'outillage;
  - fourniture de marchandises ou de matières premières à charge de l'ouvrier;
  - importance de ces dépenses par rapport au montant du salaire.
- *Retenues sur les salaires et amendes* ;
  - retenues pour malfaçon, pour livraisons tardives, pour détérioration aux matières premières, etc.
  - amendes diverses; leur taux par rapport au montant du salaire; emploi des amendes infligées aux ouvriers.
- *Du* truck system ;
  - paiement partiel en marchandises, directement fait par le patron;
  - paiement partiel en marchandises effectué dans un local attenant à celui de l'entreprise ;
  - obligation de s'approvisionner dans un magasin déterminé ;
  - paiement en bons, jetons, etc., acceptés seulement dans des magasins ou des endroits déterminés.
- *Intervalles et lieux du paiement.*
  - Intervalles auxquels a lieu le paiement du salaire; jour de la semaine auquel est fixé ce paiement ;
    - inconvénients de ces mesures au point de vue des ouvriers.
  - Lieu du paiement du salaire.
    - dans le local de travail?
    - dans un local spécial ?
    - dans une salle de cabaret? une salle attenante ?
    - un magasin? une salle attenante?

DURÉE DU TRAVAIL.

- Heures coutumières du commencement et de la fin du travail régulier
  - en forte saison ;
  - en faible saison :
- Existe-t-il des heures de repos régulier fixées par la coutume ?
  - quelles sont ces heures ?
  - ces repos sont-ils observés ?
- Heures de travail supplémentaires ;
  Sont-elles exigées des ouvriers travaillant pour les ouvriers à domicile ?
  - à quelle époque ? combien de fois ?
  - sont-elles payées à un taux plus élevé ?
  - les ouvriers sont-ils prévenus d'avance ?

CHOMAGE INVOLONTAIRE RÉGULIER.

- L'industrie s'exerce-t-elle, normalement, pendant toute l'année ?
- S'exerce-t-elle par période de « campagne » ?
- Son activité est-elle soumise aux variations des saisons ?
- Chômage des :
  - Ouvriers attachés à l'industrie d'une façon permanente ;
  - Ouvriers temporaires ou « extras ».
- Catégories d'ouvriers atteintes, dans l'industrie étudiée, par le chômage involontaire régulier ;
- Époques et durée du chômage involontaire régulier ;
- Causes économiques ou commerciales du chômage ;
- Diminution (p. c.) des recettes provenant du travail, par suite du chômage ;
- Exercice d'industries accessoires par les ouvriers atteints par le chômage et pendant la durée de celui-ci.

Le local de production de l'entreprise est-il exclusivement consacré au travail ?

Salubrité et sécurité (analyse monographique.)

- *Salubrité des locaux*
  - outre la production ne sert-il pas en même temps
    - aux soins du ménage ;
    - au logement ;
    - aux soins du ménage et au logement, à la fois
      - des personnes
        - de la famille de l'occupant.
        - étrangères
          - logeurs ne travaillant pas pour le compte de l'occupant ;
          - ouvriers de l'occupant.

SALUBRITÉ ET SÉCURITÉ (*suite*).

Salubrité des locaux (suite).

- Existe-t-il un grand nombre de ces locaux à buts multiples ?
- Le nombre de personnes logées dans des locaux semblables est-il considérable ?
- Le plus souvent combien en trouve-t-on par local (approximation) ?
- Mode de chauffage, inconvénients hygiéniques.
- Mode d'éclairage
  - suffisant ou non ;
  - présentant des dangers
    - inhérents à la nature de l'élément fournissant le pouvoir éclairant ;
    - inhérents à la nature ou à la disposition des appareils d'éclairage.
- Ventilation
  - son énergie, suffisante ou non.
  - manière dont-elle est établie.
- Cube d'air par ouvrier (approximation).
- Entretien des locaux
  - journalier
  - périodique
    - blanchissage des parois ;
    - renouvelé combien de fois par an ?
- Fosses d'aisances
  - raccordées aux égouts ?
  - pour combien de personnes y a-t-il un cabinet établi ?
- Dans l'industrie considérée, existe-t-il un danger de propagation de maladies par l'usage d'objets fabriqués à domicile par des ouvriers malades ? En cite-t-on des exemples ? Existe-t-il des mesures prises pour éviter cette propagation ?

Hygiène et sécurité des travailleurs.

- Existence de moteurs, de mécaniques et de machines outils.
- Dangers auxquels ils peuvent donner lieu.
- Inconvénients que leur usage normal peut entraîner pour la santé de ceux qui les emploient.
- Mesures prises pour éviter les accidents.
- Mesures prises pour combattre les effets nocifs de la mise en œuvre normale de ces engins.
- Dangers d'incendie ; mesures de sauvetage.

III. — L'Association et les relations économiques.

A. — *Entrepreneurs et sous-entrepreneurs commerciaux.*

Associations ayant pour but la défense des intérêts professionnels, notamment :

- **Intérêts économiques.**
  - *Intérêts fiscaux*
    - Réduction des patentes ou opposition à leur augmentation ;
    - Réduction des taxes sur les moteurs;
    - Réduction des taxes sur le nombre d'ouvriers, etc.
  - *Intérêts douaniers*
    - Demande de droits protecteurs ;
    - Abolition des droits établis à l'entrée sur les matières premières.
  - *Intérêts commerciaux*
    - Recherche des débouchés — étude des besoins des pays étrangers ;
    - Étude des types de vente sur les marchés étrangers ;
    - Établissements de modèles;
    - Syndicats de vente, comptoirs, voyageurs (à frais communs) ;
    - Sociétés coopératives ayant pour but l'achat de matières premières et la vente des produits en commun, etc.
- **Intérêts sociaux.**
  - *à l'égard des ouvriers.*
    - Durée et conditions de l'apprentissage;
    - Conditions du contrat de travail ; rémunération et conditions du travail ;
    - Entente entre les patrons au sujet de l'ouverture et de la fermeture des ateliers.
  - *à l'égard des pouvoirs publics.*
    - Mesures ayant pour objet d'empêcher l'intervention des pouvoirs publics dans le contrat de travail ou de réduire cette intervention.

B. — *Tâcherons indépendants et ouvriers dépendants.*

Associations ayant pour but la défense des intérêts professionnels, notamment :

- **Intérêts propres aux ouvriers.**
  - *dans l'état normal de travail et de santé*
    - épargne ;
    - constructions d'habitations ouvrières ;
    - coopératives
      - pour l'achat de matières premières et d'outils ;
      - de consommation ;
      - de production.
  - *dans l'état anormal de travail et de santé.*
    - caisses de chômage ;
    - secours en cas de maladie ;
    - secours en cas d'accident ;
    - constitution de pensions de retraite en cas de vieillesse ou d'invalidité prématurée.
- **Intérêts communs aux ouvriers et aux entrepreneurs.**
  - *en temps de paix sociale*
    - associations mixtes, c'est-à-dire composées de patrons et d'ouvriers.
  - *en temps de conflit.*
    - caisses de résistance
      - grèves
        - leur fréquence dans l'industrie considérée ;
        - motifs, durée, suites des grèves principales
        - leur influence sur le régime et les conditions du travail.
- **Organismes libres de conciliation et d'arbitrage.**
  - *Conseils d'usine.* — Nombre, date de fondation, organisation, court historique de leurs travaux, résultats principaux.
  - *Conseils de conciliation.* — Nombre, ressort et compétence, organisation, court historique de leurs travaux, résultats principaux.
  - *Conseils d'arbitrage.* — Mode de constitution. Cas d'intervention les plus mémorables.

IV. — La législation du travail.

Les ouvriers et les patrons de l'industrie considérée sont-ils représentés par une section d'un Conseil de l'industrie et du travail? Remplissent-ils en général les conditions d'électorat et d'éligibilité?

Existe-t-il dans la région où s'exerce l'industrie considérée, un Conseil de prud'hommes? L'industrie y compte-t-elle des délégués spéciaux? Les ouvriers et les patrons de l'industrie remplissent-ils, en général, les conditions d'électorat et d'éligibilité?

Les ateliers de l'industrie considérée sont-ils classés parmi les établissements dangereux, insalubres ou incommodes? Sont-ils soumis à la loi du 13 décembre 1889 concernant le travail des femmes, des adolescents et des enfants dans les établissements industriels? Tombent-ils sous l'application de la loi du 16 août 1887, réglementant le paiement des salaires aux ouvriers? La loi du 15 juin 1896 sur les règlements d'atelier leur est-elle applicable?

Pouvez-vous citer un certain nombre de faits montrant les conséquences de l'application ou de la non-application de ces lois à l'industrie considérée?

LES INDUSTRIES A DOMICILE EN BELGIQUE

L'INDUSTRIE ARMURIÈRE LIÈGEOISE

PAR

Maurice ANSIAUX

Docteur en droit,
Docteur spécial en économie politique,
Chargé de cours à l'École des sciences politiques et sociales de l'Université libre
de Bruxelles.

Liége, le 19 janvier 1899.

Monsieur le Ministre,

J'ai l'honneur de vous présenter les résultats de l'enquête dont vous avez bien voulu me charger sur le travail à domicile dans l'industrie des armes à feu du pays de Liége.

Je me suis constamment inspiré dans mes recherches du programme général, élaboré par les soins de votre Département, en vue de l'étude d'ensemble des différentes industries belges s'exerçant à domicile.

C'est aussi en conformité avec ce programme qu'a été rédigé le présent rapport. Les seules modifications — de faible importance, au demeurant — que je me suis permises m'ont été dictées par les conditions sui generis *de l'industrie spéciale que j'avais mission d'étudier.*

Au cours de ma tâche, au sein des difficultés toutes particulières qu'elle comportait, j'ai toujours eu à me féliciter de cette bienveillance sans phrases qui distingue la population liégeoise et que j'ai trouvée également spontanée et prévenante dans toutes les classes et dans tous les milieux.

Mais je dois exprimer tout spécialement ma gratitude à M. Charles Francotte, président de l'Union des fabricants d'armes et de l'École professionnelle d'armurerie, à M. Auguste Dumoulin, président de la Commission du

A Monsieur Nyssens, Ministre de l'Industrie et du Travail.

Musée d'armes, qui a bien voulu revoir et corriger une partie de mon travail, à M. Kébers, inspecteur général des Douanes, à Bruxelles, et à M. Baré, directeur de l'École professionnelle d'armurerie.

Veuillez agréer, Monsieur le Ministre, avec toute ma reconnaissance pour la nouvelle marque de confiance que vous m'avez fait l'honneur de me donner, l'hommage de mes sentiments profondément respectueux.

MAURICE ANSIAUX.

GÉNÉRALITÉS

ÉTUDE DES MILIEUX

I. Milieu physique.

La contrée où s'est développée l'industrie armurière, objet de la présente étude, est assez variée de caractère. La ville de Liége, qui forme le siége principal de cette industrie, constitue, effectivement, le point d'intersection de quatre régions distinctes : Hesbaye, pays de Herve, Ardenne, Condroz, régions ayant chacune leur configuration propre et leur aspect particulier, se différenciant nettement les unes des autres sous le rapport de la composition et de la fertilité du sol et par suite de ses productions. Les rives de la Meuse, qui est la grande artère naturelle de cette contrée, présentent à leur tour des caractères physiques spéciaux.

Or, notre industrie, en grande partie exercée dans la ville de Liége même, pousse autour de celle-ci des ramifications dans les directions les plus diverses, sauf vers le Condroz. On la retrouve dans la vallée même de la Meuse, en aval de Liége, à Herstal, Wandre, Cheratte, Hermalle et Argenteau ; une partie des ouvriers se masse sur les hauteurs avoisinant les deux rives du fleuve, à gauche à la Préalle (Herstal), Rhees (Herstal), Oupeye, Haccourt ; à droite à Hognée (Cheratte), Housse, Sarolay (Argenteau), Richelle, puis, de ce dernier côté, les armuriers se répandent et s'éparpillent dans le

petit pays coupé de monticules et de vallons formant la première partie du plateau de Herve. On les retrouve notamment à Barchon, Housse, Blegny-Trembleur, Saint-Remy, Mortier et jusque Julémont et Dalhem. L'industrie des armes s'y est développée longtemps avant l'ouverture des modernes voies de communication et c'est merveille qu'elle ait pu si fortement s'y enraciner en dépit des difficultés que la nature assez accidentée des lieux et l'absence de routes opposaient aux fréquents transports de pièces d'armes passablement pesantes. D'anciens ouvriers se rappellent encore le temps où ils devaient parcourir collines et vallons, tour à tour monter et descendre par des sentiers à peine tracés à travers les prairies, cela sur une distance parfois longue et en emportant une assez lourde charge.

La canonnerie, qui a son siège à Nessonvaux, Fraipont, Forêt et Olne, se trouve dans un milieu physique différent. Elle s'est implantée sur les bords de la Vesdre et de son petit affluent, le Ris de Mosbeux, c'est-à-dire sur la ligne séparative du plateau de Herve et de l'Ardenne. Cette vallée assez encaissée évoque déjà le pays montagneux; la nature ne la prédestinait pas au rôle industriel qu'elle remplit aujourd'hui. Cependant, c'est fréquemment dans la montagne que s'est fixée la production à domicile. Témoin, en Allemagne, le tressage de la paille, la fabrication des montres et des brosses dans la Forêt-Noire, la fabrication des jouets dans l'Oberland de Meiningen, la broderie du Palatinat, la dentellerie de l'Erzgebirge (1); en Suisse, l'horlogerie du Jura, la broderie de Saint-Gall et Appenzell, etc. La raison en est peut-être que les médiocres ressources que l'habitant retire de l'in-

(1) *Die Entstehung der Volkswirtschaft*, von Dr Karl Bücher, ord. Professor an der Universität Leipzig. 2e Aufl. Tübingen Laupp'sche Buchhandlung, 1898. *Voy.* ch. III, *Die gewerblichen Betriebssysteme in ihrer geschichtlichen Entwichlung*, p. 152.

dustrie extractive, agricole ou sylvicole, ne lui permettraient point de vivre, si la « manufacture à domicile » ne venait à propos lui procurer un supplément de ressources. Ce mode de production a de la sorte vivifié plus d'un district que sa nature semblait condamner à n'avoir qu'une population très clairsemée et souvent indigente.

Pour achever cet aperçu topographique, il y a lieu de signaler la présence d'une dernière ramification de l'industrie des armes à feu dans les communes qui dominent la ville de Liége à la lisière de la plaine hesbignonne (Ans, Glain, Vottem). Ici la présence des armuriers ne s'explique plus par des motifs tirés de la configuration du sol : le voisinage de la ville suffit à en rendre compte.

La division du travail, qui sera plus loin l'objet d'une étude développée, est locale en même temps que technique. Ainsi, nous venons de dire que la fabrication des canons s'est établie dans la vallée de la Vesdre; de même celle des bascules et platines de fusils, carabines et revolvers s'est principalement établie sur les bords de la Meuse, la rive droite de celle-ci et le plateau de Herve. La production des armes en blanc (non achevées) est, comme on le voit, localisée dans les campagnes à des distances qui sont parfois assez longues déjà. Il est naturel, par contre, que les finisseurs aient conservé leur domicile à Liége même ou aux portes de la ville. Supposez-les travaillant dans des villages plus ou moins éloignés, et toute l'industrie armurière est désorganisée. Quant aux garnisseurs de canons, ils se sont groupés autour du banc d'épreuves dans le quartier du nord de Liége; il y avait là une nécessité technique.

II. Milieu démographique.

Nous n'apprendrons rien à personne en disant que l'industrie armurière liégeoise s'est développée sur un sol très peuplé. La densité de la population du pays de Liége figure

parmi les plus élevées de toute l'Europe. Les campagnes mêmes, où une partie de notre industrie s'est fixée, comptent de nombreux habitants, tout particulièrement le pays de Herve. Il suffit de les parcourir rapidement pour s'en convaincre. Quant à la ville même de Liége, elle a bien, si je ne me trompe, ses 165,000 âmes.

Quelle influence ces phénomènes démographiques exercent-ils sur l'industrie à domicile qui nous intéresse? Il est difficile de le dire. Ce qui est certain, c'est qu'une région abondamment peuplée suppose une grande diversité et une intensité marquée de la vie économique. De là, pour l'ouvrier à domicile mécontent de son sort, plus d'occasions de changer d'occupation. Mais de là aussi un plus grand nombre de bras sur le marché du travail. Dans un pays écarté et peu habité, cette double action ne se manifeste point, et c'est plus lentement, semble-t-il, que les inéluctables répercussions de l'activité économique générale s'y font sentir; en revanche, les crises qui en résultent finissent-elles par y être plus aiguës et plus douloureuses. Tout un district peut se trouver alors frappé d'une irrémédiable décadence. Mais tant d'autres éléments interviennent encore, qu'il est impossible d'assigner au facteur « population » la part exacte d'influence qui lui appartient dans toutes ces transformations industrielles et sociales.

III. Milieu économique.

Le pays de Liége est essentiellement industriel. Cependant, il possède aussi ses districts agricoles et, comme nous l'avons dit, c'est même dans l'un de ces derniers, le plateau de Herve, qu'est le siège de subdivisions assez importantes de la production armurière; la fabrication des canons de fusils a lieu également, on l'a vu, dans des vallées dont les versants sont boisés et les fonds consacrés au pâturage, un peu aussi à

l'agriculture ; on y trouve, il est vrai, un important établissement industriel, la « Métallurgique », de Prayon.

Mais Liége et ceux de ses environs immédiats où s'exerce l'armurerie, constituent incontestablement un milieu de grande production manufacturière. Il faut spécialement noter que la puissante industrie sidérurgique, qui a ses principaux centres à Seraing, Ougrée, Angleur, Jupille, c'est-à-dire dans les environs immédiats de la ville, se trouve à propos pour favoriser de toutes façons la fabrication des armes. On doit en dire autant des charbonnages. On en rencontre jusque dans le pays de Herve, circonstance incontestablement favorable à tous les ouvriers de la campagne, y compris ceux de la Vesdre.

Cette intense activité économique constitue pour l'armurerie à domicile comme une atmosphère spéciale qui a sensiblement altéré les caractères primitifs de cette industrie. On verra plus loin, en passant en revue les questions techniques, toutes les modifications que les procédés de la fabrication de l'arme ont subies en notre siècle. En réalité, c'est aux influences ambiantes qu'elle doit la majeure partie de ce progrès.

Dans le pays de Herve, la culture n'est pas exclusivement agricole ; on y fait un peu d'élevage et les vergers plantés d'arbres fruitiers s'y rencontrent en grand nombre. La région ne laisse pas d'être riche ; aussi beaucoup d'entre ses habitants qui exerçaient, il y a une vingtaine d'années, le métier d'armurier, lorsqu'il était exceptionnellement lucratif, s'adonnent-ils de plus en plus aux occupations agricoles. Ceux qui sont restés fidèles à leur ancienne profession y ont souvent adjoint, d'ailleurs, l'élevage de porcs, de poules et, parfois, de vaches, ainsi que la culture de quelques plantes maraîchères (1). Certaines localités, les plus éloignées de Liége,

(1) Plus d'un recoupeur — c'est-à-dire patron — a souvent aussi un



ont même totalement abandonné le travail industriel à domicile. Dans d'autres, les armuriers se sont faits très rares. Ainsi se manifeste un phénomène de régression qui, pour être lent, n'en est pas moins sensible et ininterrompu.

La régression ne s'opère pas exclusivement, d'ailleurs, dans les localités les plus écartées; elle se manifeste pareillement dans les bourgades voisines de la Meuse, telles que Wandre, où l'on trouve des ouvriers et, plus encore, des sous-entrepreneurs dits recoupeurs se consacrant à un petit commerce de beurre et de lait dont la femme a commencé par s'occuper seule, mais qui, bientôt, s'est développé et, parfois, a tout à fait détourné le mari de son ancien état.

Par contre, à Oupeye, sur la rive gauche de la Meuse, c'est un phénomène tout opposé qui s'offre à nous : on y constate une notable augmentation du nombre des ouvriers basculeurs.

Le caractère industriel des localités avoisinantes, telles que Herstal, permet, d'ailleurs, chez les ouvriers de la campagne, une modification professionnelle d'autre nature. La main-d'œuvre qui abandonne l'armurerie trouve assez aisément un autre débouché dans les ateliers et usines. Il serait trop long d'énumérer tous les travaux industriels qui sont à la portée des armuriers délaissant leur occupation première. Mais la plupart du temps, c'est aux ateliers de grosse et petite construction mécanique qu'ils donnent la préférence.

IV. Milieu social et moral.

La crise sociale n'a certainement pas épargné l'industrie armurière liégeoise. Elle connaît, elle aussi, le conflit du

lopin de terre qu'il cultive avec les quelques ouvriers de son atelier. Il arrive ainsi que l'on trouve parfois l'atelier désert : les armuriers sont aux champs.

Capital et du Travail et, pour elle non plus, l'heure de l'apaisement ne paraît pas encore près de sonner.

Jadis, l'état des esprits était incontestablement plus paisible qu'à présent. L'attachement du vieil armurier traditionnel à son métier et à ses employeurs est connu. Non sans doute qu'il n'y ait eu dès ce moment des causes de mésintelligence. Certains abus, tels que le *truck system*, étaient même bien plus développés alors qu'aujourd'hui. Mais il semble qu'ils fussent moins vivement ressentis. Et qu'un ouvrier s'enhardît à se plaindre, le fait était presque sans exemple, il y a une dizaine d'années encore.

Il faut reconnaître que, dans l'armurerie, le mal présent offre moins de gravité que dans d'autres branches de la production, telles que l'industrie des charbonnages. Le travail à domicile a-t-il contribué à ce résultat ? Au début, sans doute, mais il va sans dire qu'à la longue il ne pouvait entraver ni l'influence de la presse, ni celle des réunions publiques, du cabaret, etc. ; et nous verrons plus loin que s'il réussit à paralyser quelque chose, c'est l'organisation professionnelle surtout.

Ce qui empêche plutôt l'ouvrier de s'abandonner aux excès qui se sont parfois produits ailleurs, c'est peut-être ses souvenirs et ses traditions, l'orgueil du métier et le sentiment de supériorité sociale qui l'animent. Mais il ne faut point se dissimuler d'autre part que des causes spéciales d'irritation, telles que la baisse des prix, accentuent petit à petit, même chez l'ouvrier rural, plus calme de nature, l'effervescence et l'hostilité contre le capital, la concurrence et l'organisation économique. Enrayer l'action de ces causes spéciales par des remèdes appropriés suffirait probablement à ramener cette intéressante catégorie d'ouvriers qui compte déjà d'excellents esprits, à une appréciation des choses sociales plus saine et moins passionnée.

Nous ne parlons pas ici de partis politiques. Il y a diffé-

rentes manières d'appartenir à un même parti. L'essentiel n'est pas l'étiquette, mais l'état d'âme. Et n'est-ce pas de celui-ci qu'il importe de se préoccuper lorsque l'on cherche à rétablir l'équilibre au sein d'un peuple et la paix entre les hommes de bonne volonté? C'est à ce point de vue qu'il faut se placer pour mesurer l'utilité et l'efficacité des lois sociales dont les résultats n'apparaissent pas toujours à ceux qui ne consultent que les phénomènes électoraux, mais n'échappent point en revanche à des observateurs plus clairvoyants et plus pénétrants.

Que si, après avoir franchi la période de crise, il reste que les travailleurs, ayant pris définitivement conscience de leurs intérêts de classe, unissent leurs efforts pour défendre ces intérêts sur le terrain de la légalité, où serait donc le si grand mal? Pourquoi vouloir leur interdire de faire acte de virilité et d'indépendance? Rien, assurément, ne heurterait davantage l'esprit de nos libres et démocratiques institutions.

En parlant du milieu social, il faudrait parler aussi du milieu moral. Chose, certes, bien délicate. Je crois que nos armuriers liégeois méritent dans l'ensemble un bon certificat de probité, de loyauté et de moralité. C'est une population laborieuse. Dirons-nous qu'ils aiment un peu trop les concours de pigeons, les concours de chant de pinsons et de coqs, parfois aussi ce que l'on a appelé le poison national, l'alcool? Sans doute, mais il ne sied point d'être trop sévères. Et puis, il faut bien le reconnaître, il y a là un phénomène commun aux ouvriers de tous pays : le goût des distractions, des amusements, des fêtes, goût sans cesse grandissant partout, même en Angleterre, où il éveille des inquiétudes dont je retrouvais l'écho, il n'y a pas bien longtemps, dans les colonnes du grand et grave journal de la cité, le *Times*. Dès lors, n'accablons pas trop notre armurier. Quant à l'alcoolisme, fléau dont l'intensité est toujours plus ou moins proportionnelle, malheureusement, à la prospérité même de la

classe ouvrière, la baisse des prix a contribué assez notablement à sa décroissance, paraît-il, chez les travailleurs des rives de la Meuse et du plateau de Herve. C'est dire que si l'on travaille un jour au relèvement des salaires, il faudra se mettre en mesure d'éviter, s'il est possible, qu'une recrudescence de l'alcoolisme s'ensuive. Mais ceci sort du cadre de nos recherches.

Il est remarquable que l'armurier se considère parfois comme appartenant à une catégorie supérieure du monde du travail. A Wandre, par exemple, il ne fraye pas avec le houilleur, dont le salaire est cependant plus élevé. Chez ce dernier, il semble, d'ailleurs, que le niveau moral — que le « règlement de vie », suivant le mot d'un recoupeur — soit très peu élevé. Le petit logement de l'ouvrier d'armes paraît offrir plus de décence, plus de *self-respect* que l'habitation du houilleur. Mais ce n'est peut-être là qu'une impression.

On ne doit pas oublier que la situation des armuriers a été naguère plus brillante et que, malgré leur actuelle mauvaise fortune, ils conservent la notion d'un *standard of life* supérieur et d'un plus haut degré de dignité. Ajoutons à cela que le métier, exigeant certaines aptitudes et se transmettant, en général, héréditairement, offre quelque chose d'organisé, de stable, comporte, par conséquent, un certain niveau moral et coutumier.

TITRE I

L'ORGANISATION COMMERCIALE

CHAPITRE PREMIER

Évolution économique de l'industrie armurière à domicile

I. Date et circonstances de l'établissement de l'industrie dans la contrée.

Ce point est obscur. On ne saurait déterminer avec exactitude l'époque vers laquelle l'industrie des armes à feu se fixa dans le pays de Liége. Ou plutôt, comme le fait justement remarquer M. Julin (1), au moyen âge, toutes les villes, sans en excepter Liége, ont produit les armes indispensables à leurs besoins de défense et de police. Et peut-être les « bombardes », les plus anciennes des armes à feu, furent-elles, elles aussi, fabriquées par des artisans locaux en vue des besoins locaux. Aussi, ce qu'il serait intéressant de préciser, serait-ce bien moins le moment, très reculé probablement, où prit naissance à Liége cette production restreinte à la consommation de la cité,

(1) *Voy.* la *Monographie de l'ouvrier garnisseur de canons de fusils de la fabrique collective d'armes à feu de Liége*, par Armand Julin. Paris, Firmin Didot, 1895 (dans la collection : *Les ouvriers des deux mondes*, 2e série, 37e fascicule, 72 pp., *voy.* p. 44).

que celui où, changeant de caractère, elle se développa de façon à alimenter les marchés du dehors. Quand l'armurerie liégeoise s'est-elle mise à exporter? Telle est donc la vraie question.

Question qui est elle-même un peu vaine peut-être, car il est à croire qu'un temps assez long s'écoula tandis que de locale notre industrie devenait exportatrice. Suivant M. Julin, la « fabrique collective » de Liége ne s'est pas établie antérieurement au xvii[e] siècle. Cinquante années auparavant, le magistrat, se conformant à un usage fort en honneur à cette époque, jugeait encore à propos d'offrir une prime aux armuriers étrangers qui viendraient se fixer dans l'enceinte de la cité épiscopale. Une pièce, dont l'origine est entre 1568 et 1570, en donne un exemple positif: il s'agit de l'établissement, à Liége, de Guillaume Greven, « maître armoyer résident en la ville impérialle Daix ». Il lui fut alloué cent florins liégeois. Cependant, un document de 1576, cité dans l'ouvrage de M. Polain, paraît contradictoire. Notre ville y est représentée comme une alliée précieuse et une redoutable ennemie; les « commoditez » qu'on en peut tirer étant « de telle importance et considération que, si l'on y pourvoit, comme il appartient, à ce que les ennemis en soient forcloz, ils se trouveront quant et quant desnués de tout moyen d'assiéger aucune ville pour la battre, estant desgarniz de balles et autres amonitions nécessaires (1) ».

Quoi qu'il en soit, nous retrouvons un peu plus tard le commerce d'exportation des armes à feu très florissant à Liége. Sans aucun doute, l'état de guerre qui règne à l'état de fléau presque permanent dans toute l'Europe occidentale, a con-

(1) *Voy.* les *Recherches historiques sur l'épreuve des armes à feu au pays de Liége*, par Alphonse Polain, 2[e] édition, considérablement augmentée par Jules Polain, directeur du banc d'épreuve des armes à feu à Liége (Vaillant-Carmanne, 1891), p. 41.

tribué à ces rapides progrès. En 1672, le prince-évêque intervient pour réglementer l'industrie armurière et la doter d'un banc d'épreuves, institution en harmonie avec toute la législation économique de l'époque sur le contrôle de la qualité des produits. Le souverain juge nécessaire, dès ce moment. de faire entrer notre industrie dans le cadre de la réglementation constituant alors le *statut* normal de la production : on ne pourrait établir plus manifestement qu'à cette date elle est en possession d'une importance indiscutable.

II. Phases successives de son développement.

A partir de la seconde moitié du XVIIe siècle, la prospérité de l'armurerie liégeoise est donc chose bien avérée. A défaut de renseignements statistiques qu'on ne peut s'attendre à trouver à cette époque, différents écrits nous ont gardé le souvenir de cette expansion industrielle et commerciale.

« La ville de Liége, lit-on, par exemple, dans les *Délices du Païs de Liége* (1738), fournit des armes à toute l'Europe. On assure qu'il s'y en fabrique au moins vingt mille pièces par mois quand on veut mettre les ouvriers en œuvre. Elles sont bonnes et propres, toutes à l'espreuve, et se donnent néanmoins à un prix très modéré (1). »

D'autres auteurs s'expriment dans des termes analogues, mais nous n'avons pas le temps de nous attarder.

Un économiste allemand, qui a consacré une étude approfondie à l'industrie qui nous occupe, M. Swaine (2), croit apercevoir plusieurs phases dans l'évolution organique de celle-ci.

(1) Julin, *ouvr. cit.*, p. 45.

(2) Swaine, *Die Heimarbeit in der Gewehrindustrie von Lüttich und dessen Umgebung.* (Le travail à domicile dans l'industrie des armes de Liége et de ses environs), dans les *Jahrbücher für Nationalökonomie und Statistik.* Jena, Fischer, 1896, 3te Folge, 12ter Band, pp. 176-221; pp. 179 suiv.

Dès qu'elle eut pris de l'expansion, — c'est-à-dire dans la seconde moitié du XVIIe siècle, — l'armurerie perdit à peu près tout caractère corporatif pour devenir une industrie à domicile libre. On vit s'y introduire des maîtres de nationalité étrangère, et le nombre des apprentis se multiplia en son sein au mépris des limitations qui étaient prescrites par les règlements des corporations (bon métier des febves, par exemple, dans lequel figuraient les garnisseurs de canons). Par la nature des choses, d'ailleurs, grâce à la prépondérance que le caractère exportateur de l'industrie des armes à feu donnait aux marchands, ceux que l'on appelait maîtres — les maîtres garnisseurs, par exemple, — ne jouissaient plus que d'une façon purement apparente de cette indépendance de l'artisan qui fut le trait distinctif et comme la clef de voûte de l'économie urbaine du moyen âge.

Nonobstant cette circonstance, tant était irrésistible l'empire des idées coutumières en fait d'organisation du travail, qu'un effort fut, en 1700, tenté par le prince, de concert avec les marchands et les maîtres garnisseurs, pour replacer l'industrie armurière dans le moule corporatif. Peut-être aussi y avait-il eu des abus, ainsi que semble le faire supposer le préambule de l'ordonnance de 1700, lequel parle de « l'anéantissement de ce négoce ». Mais nos modernes protectionnistes ne s'expriment pas d'autre manière, et, nous le savons que trop, qu'y a-t-il de moins concluant que leur langage (1)? Tout un ensemble de mesures furent donc décrétées (2), qu'il serait trop long d'analyser ici en détail.

(1) Nous faisons allusion à ce mot, vraiment très drôle, du rapporteur, à la Chambre des députés française, du projet du tarif général de douanes de 1892 : « les traités de 1860 ont ruiné la France... »

(2) L'ordonnance est du 24 juillet 1700. Mais elle dut être modifiée et atténuée presque aussitôt (ordonnance du 23 août de la même année). C'est à ce dernier document seul que nous nous référons. (Cf. ouvr. cit. de M. Polain, pp. 90-98.)

Soit seulement mentionnée parmi ces mesures l'obligation du chef-d'œuvre spécial pour l'artisan du bon métier des febves voulant devenir garnisseur, ainsi que la mise en vigueur d'un tarif *ne varietur* du prix des pièces arrêté et conclu entre les marchands d'armes et les maîtres garnisseurs de canons, tarif dont la transgression entraînait une amende pour ceux-là, pour ceux-ci l'exclusion du métier. Enfin, les valets et apprentis devaient dorénavant être « nés et nationés du pays de Liége ».

Si cette réglementation fut strictement appliquée et pendant combien d'années, on ne saurait le dire; M. Swaine pense qu'elle tomba peu à peu dans l'oubli et que, vers 1789, l'organisation industrielle de l'armurerie ne différait plus sensiblement de ce qu'elle est aujourd'hui. A cette époque, en effet, on constate l'existence d'un nouvel intermédiaire : le fabricant de canons de la Vesdre. Dès cette date aussi, on rencontre de nombreux ouvriers dans le « comté de Dahlem », et notamment à Housse et Cheratte (1). Tant était grande, à ce moment, l'activité du commerce des armes, il était déjà si « moderne », qu'en 1794 le prince-évêque dut comminer les peines les plus sévères contre ceux qui vendraient des armes aux Français en guerre avec les Impériaux. A vrai dire, les Liégeois étaient assez pardonnables de ne pas éprouver de patriotique attachement pour cet Empire germa-

(1) Ce dernier fait est attesté par le passage suivant d'un auteur du siècle dernier, passage que M. Julin a eu l'amabilité de me communiquer. Le duché dont il est question est celui de Limbourg : « Le surplus des instructions que j'ai pu prendre sur ce duché sont que, dans ce comté de Daelem, aux villages de Housse et de Cheratte, il y a un grand nombre d'armuriers qui fournissent aux fabricants et aux négociants de la ville de Liége et principalement des platines pour les fusils et les pistolets. » Extrait de *Le voyageur dans les Pays-Bas autrichiens ou Lettres sur l'état actuel de ces pays*. A Amsterdam, chez Changnion, libraire, M DCC LXXXIII, tome VI, p. 335.



nique, avec lequel ils n'étaient fortement reliés ni par le sang, ni par la langue, ni par les mœurs et les idées, ni même par la politique. Mais, enfin, l'esprit du lucre dans le commerce international s'affirmait déjà inquiétant et sans scrupules.

Un moment entravée, au début du XIXe siècle, par le régime rigoureux auquel Napoléon assujettit le commerce des armes, notre industrie se développa ensuite sous le gouvernement hollandais, qui se montra favorable à son expansion et confirma notamment l'institution du banc d'épreuves, en stipulant formellement que le siège en resterait fixé à Liége. Après la révolution de 1830, l'armurerie fit de constants et rapides progrès; sa renommée, à l'étranger, ne cessa de grandir. On trouvera, avec plus de détails, toute cette histoire dans l'ouvrage cité de M. Polain. Force nous est de nous borner ici à de brèves notations.

Que la situation soit, à certains égards, moins satisfaisante à l'heure actuelle, c'est ce que l'on ne saurait contester. La concurrence s'est beaucoup développée à l'étranger; elle est devenue très ardente sur la place même de Liége; notre bonne réputation a subi quelques accrocs; enfin, la réaction protectionniste qui sévit dans le monde économique a exercé sur le commerce d'exportation des armes une très défavorable influence.

A aucun titre, cependant, il n'est permis de parler de décadence. Le chiffre de la production totale va plutôt croissant, ce qui n'est pas précisément un indice de déclin, et il ne manque pas de fabricants d'armes qui envisagent l'avenir avec optimisme. Toute cette question, d'ailleurs, ne laisse pas d'être singulièrement complexe; on en étudiera séparément, dans la suite, les divers facteurs.

III. Évolution de la technique et de l'outillage.

Retracer d'une façon complète cette évolution serait chose

extrêmement difficile et exigerait à tout le moins une compétence professionnelle consommée. Aussi bien, n'est-ce pas ce que l'on demande ici.

Il convient seulement, me semble-t-il, de mettre en particulier relief deux aspects de cette évolution technique : d'une part, les progrès immenses qui ont été réalisés dans la *conception* même des types divers et successifs de l'arme à feu ; d'autre part, les transformations qui se sont produites dans la *fabrication*, soit dans les procédés employés, soit dans la distribution des tâches entre les diverses catégories d'ouvriers.

M. Alphonse Polain a très bien exposé (1) la première de ces deux questions. On ne pourrait mieux faire que de s'en rapporter à lui et à la connaissance très approfondie et très sûre qu'il possédait de la matière.

Nous citons : « ... Les armes portatives ou armes à feu à la main apparaissent vers le xve siècle. Les premières furent le canon et le fusil à la main, tous deux ajustés sur des crosses droites très lourdes, difficiles à manier, chargés au moyen de balles de pierre ou de plomb et allumés au moyen d'une mèche.

» Après vinrent l'arquebuse et le mousquet, tous les deux construits avec des platines à mèche (serpentin), idée suggérée par la détente de l'arbalète pour faire arriver instantanément la mèche allumée au bassinet. A la même époque, on vit apparaître les arquebuses à croc.

» L'arquebuse est mentionnée pour la première fois par Philippe de Commines dans son récit de la bataille de Morat en 1476.

» Le mécanisme compliqué de l'arquebuse fut modifié en 1517 par l'application du rouet.

» La platine à rouet fut inventée à Nuremberg vers 1517.

(1) *Ouvr. cit.*, pp. 10 et 11.

» L'arquebuse à rouet fut généralement donnée à la cavalerie tandis que, pour cause d'économie, on conserva à l'infanterie le fusil à mèche.

» La platine à silex fut le principal perfectionnement apporté aux armes à feu.

» La première platine fut faite en France vers 1635. Son emploi s'est perpétué jusqu'à nos jours. Elle a donné rapidement lieu à des modifications sérieuses.

» La simplicité de la platine à silex — le chien et le silex — rendit les armes à feu d'un usage général; ce n'est qu'à partir de cette époque que l'industrie des armes commence à mériter un nom particulier, celui d'*armurerie liégeoise* qu'elle a si glorieusement porté depuis. »

Il est beaucoup plus difficile de répondre à la seconde question, relative, on se le rappelle, aux transformations qui se sont produites, soit dans la fabrication, soit dans les procédés employés, soit dans la distribution des tâches entre les diverses catégories d'ouvriers.

Ainsi, il serait particulièrement malaisé, pour ne pas dire impossible, d'éclairer les origines de la division et de la localisation actuelle du travail. A cet égard, rappelons avec M. Julin que, « de toutes les divisions industrielles qui se remarquent actuellement dans l'armurerie liégeoise, une des plus anciennes est celle qui constitue le métier de garnisseur de canons. Dès 1672, les garnisseurs sont expressément mentionnés dans un acte officiel, celui portant institution du banc d'épreuves des armes à feu. L'acte de 1672 mentionne, à côté des garnisseurs, les marchands d'armes, les monteurs, les faiseurs à bois (1) ». Nous avons vu, d'autre part, que dans la seconde moitié du siècle dernier, sinon à une époque encore plus lointaine, on rencontre des canonniers dans la vallée de la Vesdre, des platineurs à Housse, Cheratte, etc. C'est un fait.

(1) JULIN, *ouvr. cit.*, p. 12.

Quelles en ont été les causes? Sous ce rapport, les renseignements nous manquent. Est-ce la moindre cherté de la vie à la campagne? Ne sont-ce pas plutôt des circonstances fortuites qui nous échappent tout à fait? Dans la région vesdrienne, ce furent peut-être les marchands de clous qui, spontanément, adjoignirent à leur petite industrie, qui se pratiquait alors à domicile, la fabrication de canons de fer et de damas.

Quant aux transformations de la technique, il sera plus à propos d'en toucher un mot lorsque nous parlerons des procédés actuels de fabrication. (*Voy.* titre II, chapitre I.)

Ce qu'il convient de noter ici, c'est ce fait essentiel, qu'en dépit des prodigieuses inventions qui ont révolutionné de nos jours la plupart des industries, la production des armes, dans le pays de Liége, au moins, est restée principalement manuelle.

C'est une évidente anomalie à une époque où le travail mécanique est devenu la règle en production industrielle ; anomalie d'autant plus intéressante à considérer, que la fabrication à la machine n'est pas tout à fait inconnue dans l'armurerie, qu'elle y a même fait des progrès marqués depuis une trentaine d'années et que, cependant, rien ne permet de supposer que cette industrie soit destinée à adopter quelque jour d'une manière complète le type de la fabrique unitaire où la production est centralisée et repose, dans son ensemble, sur l'intervention de la force motrice.

Disons un mot d'abord du rôle effectif que joue actuellement la machine dans l'armurerie.

Il faut remarquer d'abord qu'elle est devenue prépondérante dans la fabrication des armes de guerre. Les principaux États, la Belgique en tout cas, ont leurs manufactures d'armes de guerre. Tout s'y fait mécaniquement. Une manufacture analogue a même été établie par une Société anonyme à Herstal, en vue de la production mécanique des armes de cette espèce pour le compte de gouvernements

étrangers. Si nos renseignements sont bien exacts, elle ne produit guère, à l'heure qu'il est, que des bicyclettes.

Mais la machine a fait aussi son apparition dans le domaine de l'arme de commerce. Il existe à Liége un important établissement travaillant pour l'exportation, pourvu d'un outillage mécanique complet et où s'accomplissent, avec une technique toute moderne, la plupart des opérations qui constituaient l'apanage immémorial du travailleur en chambre.

En dehors de là, les procédés mécaniques interviennent en sous-ordre, à différents stades de la production, principalement pour diminuer le travail préparatoire qui incombait auparavant à l'armurier à domicile. Le fait a lieu quelquefois dans des ateliers appartenant à certains fabricants d'armes ou de canons, soit dans d'autres établissements de grosse et petite construction.

Quoique d'apparence secondaire, ce phénomène me paraît le plus significatif et le plus instructif en ce qui concerne l'avenir de l'industrie.

La fabrication complète, telle qu'elle est organisée par la Société Pieper et C[ie] ou encore en Allemagne et en Amérique, ne se généralisera probablement jamais à Liége, pour une raison que nous ne tarderons guère à indiquer (1). Mais ce qui. dans l'occurrence, est beaucoup plus susceptible de généralisation, c'est cette intervention de la technique moderne à diverses phases de la confection de l'arme. Ainsi, le métal dont est fait le canon de damas subit maintenant deux opérations préliminaires, dont une au laminoir, avant d'arriver aux mains des ouvriers canonniers. Jadis, ces derniers devaient préparer eux-mêmes le métal. De même, avant d'être remis au garnisseur, le canon subit dans une des usines de la Vesdre une série d'opérations mécaniques d'alésage,

(1) Le fait est que plusieurs essais de ce genre ont totalement échoué.



forage, dressage, etc. Il faut citer, ici aussi, la fabrication, entièrement mécanique, du canon d'acier, ce redoutable rival du damas. Autre chose : le canon garni doit maintenant passer chez le reforeur qui utilise de la force motrice. Fait analogue encore à propos de la bascule : de même que le canonnier ne prépare plus le métal du canon, de même le basculeur n'a plus, comme autrefois, à forger la bascule. Elle lui est remise estampée, souvent même fraisée mécaniquement. Il n'en va pas autrement des cylindres de revolvers. D'un autre côté encore, le sciage mécanique est venu alléger la tâche du faiseur à bois. Enfin, d'autres progrès, qui ne sont pas tous mécaniques, à vrai dire, sont intervenus dans le garnissage des canons, dans le polissage, guillochage, bleuissage et nickelage des pièces d'armes, dans la mise du canon en couleur, etc., etc.

Il est probable que le progrès technique et économique continuera à se produire dans cette même voie. Il pourra entraîner la suppression à peu près complète du travail à domicile sans aboutir à la simplification de l'organisation industrielle, à la production entièrement mécanique et à la réunion de l'ensemble des opérations productrices dans un seul et même local. Rien n'empêche, par exemple, qu'une concentration s'opère chez les garnisseurs (1). Déjà M. J..., fabricant de canons à Nessonvaux, a un atelier spécial où plusieurs ouvriers garnisseurs sont employés sous la direction d'un contremaître ; M. R.., maître garnisseur à Liége, occupe six ouvriers.

La possibilité d'une telle concentration dans la fabrica-

(1) L'agent naturel de cette concentration et de l'extinction du tâcheron indépendant, c'est la nécessité croissante du capital que provoque le perfectionnement technique. Ainsi, tous les garnisseurs n'ont pas la somme nécessaire pour construire un four. Peut-être les plus pauvres devront-ils, à la longue, se subordonner aux autres. La concentration est déjà apparente chez les canonniers de la Vesdre.



tion des armes n'a pas besoin d'être longuement démontrée si l'on songe combien ce phénomène est courant, on pourrait même dire normal, dans l'industrie, si complexe, de notre époque. Tel établissement file la laine, tel autre la tisse, un troisième teint le drap, etc. Dans la métallurgie, les exemples abondent. Bien peu d'ateliers de construction extraient eux-mêmes le charbon, produisent eux-mêmes la fonte et le fer. Charbonnages, hauts-fourneaux, laminoirs sont le plus souvent des individualités économiques indépendantes. Les exemples du contraire sont peu nombreux et supposent une puissance capitalistique véritablement exceptionnelle. Au reste, ce régime unitaire a ses inconvénients; il les aurait surtout dans l'armurerie, où un personnel complet de toutes les spécialités, de toutes les catégories serait très onéreux à entretenir pour la firme qui voudrait l'avoir pour elle seule. Elle ne pourrait jamais l'occuper continuellement tout entier : nous allons voir pourquoi. De là, la nécessité d'une division en groupements secondaires, indépendants mais coordonnés, tels qu'il s'en rencontre un grand nombre dans tout le champ de la production manufacturière contemporaine.

Il y a, en effet, un motif, spécial à l'armurerie, qui s'oppose à cette concentration complète de la production chez le fabricant d'armes et qui, en même temps, ne permet point que cette production devienne entièrement et même principalement mécanique. Ce motif — les industriels intéressés l'indiquent unanimement ou peu s'en faut — réside dans l'extrême variété des modèles qui s'exécutent à Liége. La fabrication mécanique — c'est une vérité élémentaire — ne s'applique avec avantage qu'aux articles présentant de l'uniformité. Pour qu'il y ait économie à se servir de machines, il faut que ces machines puissent être utilisées suffisamment longtemps pour être amorties et pour que leur usage procure un minimum de bénéfice. Or, tel ne serait pas le cas de la

fabrication mécanique des armes, et spécialement des armes de chasse, puisque chaque article est en quelque sorte « individualisé » au gré des désirs du client. Le fusil se modifie à l'infini suivant les exigences de celui qui l'achète ; dès lors, la machine est impuissante à concourir à sa confection. Ce que nous disons est en quelque sorte un dogme commercial de la place de Liége. Même des industriels venus de l'étranger et établis dans cette ville le professent comme les autres : l'expérience leur en a bientôt fait voir le bien fondé. Et si la firme Pieper a pu s'affranchir de cette règle, c'est en se consacrant exclusivement au marché américain.

Que, du reste, le bon marché exceptionnel de la main-d'œuvre et l'extrême division du travail aient favorisé le maintien de la production à domicile et contrecarré le progrès technique, c'est ce qui n'étonnera personne. Nous touchons ici au *sweating system,* et tout le monde sait que ce triste mode d'organisation du travail a toujours entravé l'adoption et ralenti la généralisation des formes industrielles supérieures.

D'un autre côté, — car tout cela est très complexe, — il est certain que la confection de l'arme de luxe ne se comprend point sans le travail manuel, quelque élevée qu'en puisse être la rétribution. Ici, c'est une cause diamétralement opposée au *sweating system* qui aboutit cependant à un résultat identique : l'exclusion de la machine.

De ce fait, qui caractérise donc l'organisation économique de l'armurerie, découlent certaines conséquences particulières dont nous dirons un mot tout de suite.

On peut d'abord se demander quelle influence il exerce sur la productivité du travail tant au point de vue quantitatif que qualitatif.

Quant à la production en masse, l'infériorité du travail manuel est évidente, en dépit de l'extrême célérité acquise par les ouvriers sous l'empire d'une division du travail

poussée, ainsi que nous le verrons, à un point extraordinaire.

Sous le rapport de la bonne exécution de l'ouvrage, les avis sont partagés. D'après feu M. Pieper, la production mécanique assure une exactitude que ne peut songer à réaliser le travail manuel. Il me citait notamment l'exemple caractéristique des pièces interchangeables. Suivant d'autres, le travail manuel est tout à fait excellent.

Sans se prononcer sur ce point, il est au moins permis d'affirmer que tout ce qui est œuvre de luxe exige la main de l'ouvrier et ne comporte pas l'intervention antiartistique de la machine. On songe tout naturellement à John Ruskin, ce délicat et rare esprit que navrait l'industrie moderne, qui en aurait voulu détruire tous les engins pour restaurer le travail manuel d'antan et restituer à l'artisan le rôle élevé qui lui appartenait autrefois.

Malheureusement, beaucoup de nos armuriers à domicile ne travaillent point l'article de luxe exigeant du goût, du talent et du soin. Les baisses répétées des prix les ont de plus en plus contraints à faire vite, c'est-à-dire toujours moins bien. Nous verrons, en parlant de l'apprentissage, à quel point il est entravé et compromis par la condition si difficile aujourd'hui des familles d'armuriers. Il en résulte que la qualité du travail diminue et que, la plupart du temps, nous sommes loin, bien loin de l'artisan d'élite, de l'artiste industriel que Ruskin rêvait de ressusciter.

Sous le rapport du recrutement des ouvriers, le travail à domicile offre cependant sur le régime de la fabrique une indéniable supériorité, en ce sens qu'il sollicite de bonne heure l'enfant à apprendre le métier de son père et l'initie très tôt aux secrets et aux difficultés de ce métier. Le fils adolescent de l'armurier a bien plus d'occasions de s'instruire professionnellement que le fils du houilleur, du métallurgiste, du typographe. C'est, à n'en pas douter, un avantage très appréciable.

Le travail à domicile favorise-t-il l'accession du simple ouvrier au patronat? Il y a lieu de distinguer suivant la signification que l'on attribue à ce dernier terme. Entend-on exclusivement par patron le fabricant d'armes, on doit répondre alors d'une façon négative. Il est presque sans exemple que l'ouvrier à domicile devienne fabricant. Cela tient surtout à la division très accentuée du travail qui cantonne chaque ouvrier dans une spécialité très limitée, restreint son horizon, le met hors d'état de connaître l'ensemble de la fabrication, le rend aussi étranger que possible aux questions commerciales, bref, ne lui prépare et ne lui facilite en aucune manière les voies du patronat.

Mais nous répondrons autrement si, parmi les patrons, on range aussi les sous-entrepreneurs et, notamment, les maîtres-ouvriers et recoupeurs. Ici, la plupart du temps, le petit patron est un ancien ouvrier qui a su graduellement s'élever dans la hiérarchie. Il y réussit même d'une manière relativement aisée s'il est économe, capable, patient.

Enfin, que le travail manuel et à domicile favorise — permette, du moins, — la dissémination du personnel ouvrier, cela ne fait de doute pour qui que ce soit. Nous avons déjà parlé de la localisation traditionnelle des différentes catégories d'ouvriers d'armes, il n'y a donc plus lieu d'y revenir, sinon pour signaler l'avantage — contrebalancé, malheureusement, par des inconvénients bien graves — qu'y trouvent les travailleurs : ceux-ci peuvent, en effet, élire domicile dans les localités les plus agréables ou bien dans celles où la vie est la moins coûteuse, ils sont plus indépendants à tous égards, etc. La dispersion du personnel a pourtant ses limites, déterminées par les frais et difficultés du transport des armes ou pièces d'armes en cours de fabrication.

CHAPITRE DEUXIÈME.

Entrepreneurs et producteurs.

L'industrie s'exerçant à domicile offre des particularités notables de structure et s'écarte notamment, sous ce rapport, du type classique de l'organisation de la production que nous présentent tous les traités d'économie politique. D'habitude, nous avons affaire à un patron employant exclusivement, et dans ses ateliers à lui, un certain nombre de travailleurs manuels; ici les choses sont plus compliquées. L'ouvrier ne travaille plus chez le patron, au moins en règle générale ; il ne travaille même plus au service d'un patron unique. Ce dernier est-il d'ailleurs un véritable fabricant, n'est-il pas plutôt un marchand? Un commerçant bien plus qu'un industriel? La question est sujette à controverse ; il faut, du reste, y répondre différemment, selon que l'on envisage les origines ou bien l'état actuel des choses. De même, on peut varier d'opinion, suivant l'exemple choisi.

Dans l'industrie armurière liégeoise, il est positif que le plus grand nombre des chefs d'entreprise sont de véritables fabricants, au sens rigoureux de ce terme, sinon totalement, au moins d'une manière partielle. C'est être fabricant, en effet, que d'avoir un atelier à soi où s'effectuent certaines opérations purement productives ; c'est l'être encore, quoique dans une mesure un peu moindre, que de diriger, fût-ce de loin, la confection des armes par des indications préalables, variées et circonstanciées. Un marchand se borne à acheter pour revendre; son office consiste essentiellement à faire arriver l'article produit des mains de celui qui l'a fabriqué entre

celles du consommateur. Tel n'est point le cas — tel ne l'est plus, tout au moins,— pour la très grande majorité des fabricants d'armes de Liége,dont on ne peut dire, par conséquent, qu'ils usurpent en quoi que ce soit le titre qu'ils ont adopté.

La controverse, au surplus, ne présente guère qu'un intérêt d'amour-propre; aussi n'insisterons-nous pas davantage. Il est certain qu'au point de vue historique, le fabricant d'aujourd'hui est le successeur en ligne directe du « marchand d'armes » des siècles passés. Mais, sans mettre en doute cette filiation, il est évident que la fonction s'est profondément modifiée. Tout au plus peut-on dire avec un des industriels intéressés qu'il y a trop d'hommes d'affaires dans l'armurerie.

Pour le résumer en peu de mots, quel est donc le rôle du fabricant d'armes de Liége? C'est lui qui met en branle la production, en détermine l'objet et l'importance, soit qu'il y ait été amené par des commandes préalables de la part des détaillants ou des acheteurs individuels, soit, au contraire, qu'il s'en fie à ses seules prévisions sur l'écoulement probable des armes qu'il fait confectionner (1). Souvent aussi, il fournit les matières premières : au faiseur à bois, il procure le bois brut; à chaque ouvrier successif il remet l'arme dans l'état qu'elle a atteint jusque-là; ainsi c'est le fabricant d'armes qui livre au garnisseur le canon, au basculeur le canon garni, au

(1) « Toute commande exécutée par le garnisseur, écrit M. JULIN, p. 17, fait l'objet d'une description précise du travail : la longueur du canon, son diamètre, la forme de la bande, le prix du travail sont indiqués sur un bon. » Et le visiteur est chargé de s'assurer si toutes les conditions de la commande ont été observées. — Ceci prouve une fois encore que le fabricant d'armes est plus qu'un simple marchand. Un marchand de drap fait bien des commandes en fabrique, mais il n'a aucune notion sur les moyens et les procédés de fabrication; il achète des produits achevés, il ne dirige ni n'organise la production.

faiseur à bois le canon garni et basculé et les platines entaillées, à l'équipeur, enfin, toutes les pièces qu'il doit agencer, etc. Une exception doit être faite seulement en ce qui concerne les sous-entrepreneurs, maîtres canonniers, recoupeurs, fabricants de sous-gardes, lesquels s'approvisionnent eux-mêmes, soit des fers damassés, soit des pièces moutonnées qu'ils emploient.

Dirigeant la production, le fabricant d'armes préside aussi au commerce, à la vente des produits. Ici, cependant, surgissent des intermédiaires, commissionnaires et détaillants, dont nous aurons à reparler plus loin. On remarquera seulement que ces questions commerciales absorbent singulièrement l'attention des industriels. L'un d'eux exprime le regret de ne pouvoir se vouer d'une façon plus complète à la fabrication pure.

Si le fabricant d'armes de Liége peut être considéré, dans la plupart des cas, comme un véritable chef d'industrie, l'ouvrier armurier à domicile, par contre, ne doit pas être assimilé d'une manière absolue à un ouvrier de fabrique. Non que sa situation matérielle soit meilleure, mais il est plus indépendant, au moins en apparence, il n'est pas au service exclusif d'un patron déterminé. Sa condition économique et sociale rappelle celle du petit entrepreneur, mais empressons-nous d'ajouter que la ressemblance est bien plus extérieure que réelle. Les ouvriers, dit un fabricant d'armes, sont eux-mêmes des industriels. Mais il faut reconnaître, en revanche, que ces industriels à domicile gagnent moins que des ouvriers d'usine. Indépendance qui coûte bien cher, on le voit. De même, la production à domicile offre un caractère familial que d'aucuns admirent; et certes, c'est un phénomène qui a son côté séduisant; quel est cependant le si grand avantage de cette collaboration familiale si, à lui tout seul, l'ouvrier de fabrique gagne plus? Il est vrai que ce n'est pas toujours le cas.

Cela dit, examinons de plus près. Prenons d'abord les choses là où elles sont le plus simples, c'est-à-dire dans les cas où n'intervient pas le sous-entrepreneur. Le garnisseur, le faiseur à bois, l'équipeur, pour ne mentionner que les spécialités les plus importantes, ne sont pas en relations avec un patron unique. Ils travaillent à l'entreprise et acceptent de la besogne de toutes les maisons qui leur en donnent au taux le plus rémunérateur. Aucun lien fixe ; autant d'articles produits, autant de contrats distincts. C'est un point dont nous aurons à examiner brièvement les conséquences économiques et juridiques dans un chapitre ultérieur.

Tel est le cas le moins compliqué. Mais il en est d'autres où l'ouvrier cesse d'être en rapport direct avec le fabricant d'armes. Entre ces deux agents de la production, une tierce personne s'est interposée.

Il en est ainsi tout d'abord lorsque des armuriers travaillent pour le compte d'autres ouvriers qui, de cette collaboration, retirent un certain bénéfice. Le fait s'explique par la circonstance que certains ouvriers ou maîtres-ouvriers (maîtres garnisseurs, basculeurs, équipeurs, par exemple) obtiennent facilement plus d'ouvrage qu'ils n'en peuvent faire eux-mêmes, tandis que les sous-ouvriers qu'ils emploient ne réussiraient pas, étant moins habiles ou moins connus, à en obtenir par eux-mêmes ou, ce qui est plus fréquemment le cas, ne disposent pas du petit capital — si petit soit-il — nécessaire pour se monter : louer une forge ou un atelier, acheter des outils, subvenir aux légères dépenses d'installation, aux fournitures nécessaires, etc. En fait, beaucoup d'ouvriers en emploient un ou deux autres pour les aider.

Quand il n'occupe pas de sous-ouvrier, le tâcheron indépendant, pour nous servir d'un terme assez courant caractérisant bien le travailleur à domicile en rapport direct avec les industriels (ce terme est d'ailleurs inscrit dans le programme général de l'enquête), le tâcheron indépendant se fait assister

par des membres de sa famille, des jeunes garçons, des jeunes filles, des femmes même.

A côté du tâcheron indépendant et du sous-ouvrier, se présente encore un autre type : celui de l'ouvrier travaillant pour le compte d'un sous-entrepreneur. Le sous-entrepreneur n'existe pas dans tout le champ de l'industrie armurière. On ne le rencontre que chez les canonniers, chez les basculeurs, sous-gardiers, platineurs, ouvriers fabriquant des carabines et des revolvers en blanc.

La présence de ces intermédiaires s'explique par des raisons plutôt techniques chez les canonniers, par des motifs plutôt géographiques dans les autres catégories qui viennent d'être mentionnées. Basculeurs, platineurs et ouvriers en revolvers, notamment, habitent la campagne et y travaillent, parfois à d'assez grandes distances de la ville de Liége. Dès lors, il leur serait difficile et onéreux, dans la plupart des cas, de venir chaque samedi en ville apporter l'ouvrage et prendre les nouvelles commandes. Ainsi, si un platineur devait apporter lui-même à Liége chaque semaine les vingt-cinq platines qu'il a travaillées, cela lui coûterait cher. De plus, il devrait se fournir en fabrique de la fonte, des vis, etc., et on ne lui fait pas crédit. De là, le « recoupeur » qui rassemble les pièces achevées et les transporte en ville. Recoupeur, en wallon, signifie simplement intermédiaire. Et ce n'est que par suite d'un jeu de mots que l'on donne à « recouper » le sens de « diminuer les bénéfices ». Grain de sel qui est toutefois peut-être un grain de vérité.

Remarquons que le recoupeur n'est pas un intermédiaire purement inactif et confine au tâcheron indépendant, parfois même au petit fabricant.

D'un côté, en effet, il prend part au travail : il a pour fonction de réparer les pièces défectueuses. Un revolver en blanc présente-t-il une légère imperfection, c'est à lui à la faire disparaître. . . . .

Petit fabricant indépendant, d'un autre côté, il ne l'est, à vrai dire, que d'une manière très exceptionnelle. C'est le cas lorsqu'il expédie à l'étranger et pour son compte personnel ce que l'on appelle des pièces en blanc, c'est-à-dire ces pièces d'armes inachevées que d'habitude il livre au fabricant de Liége. Je ne crois pas que ce cas spécial se présente encore aujourd'hui chez les recoupeurs : mais il s'est produit déjà. Il est très fréquent, au contraire, chez d'autres sous-entrepreneurs, les patrons canonniers de la Vesdre qui, de plus en plus, depuis cinq ou six ans, expédient aux États-Unis de l'Amérique du Nord et aussi en Angleterre des canons de damas bruts. Ils bénéficient, aux États-Unis, des tarifs de faveur accordés, en ce pays, aux matières premières de l'industrie. C'est ce qui permet au damas liégeois de pénétrer encore en Amérique, alors que les fabricants de Liége, arrêtés par les droits exorbitants sur les produits achevés, ne réussiraient plus guère à l'introduire.

Normalement, le recoupeur — auquel nous revenons — a pour fonction de fournir la matière première aux ouvriers et de porter chez le fabricant les pièces faites.

Nous verrons plus loin que des tentatives ont été faites et le sont encore aujourd'hui pour supprimer cet intermédiaire. Il y a même, paraît-il, des ouvriers de la campagne qui viennent directement « recharger » en ville (1). Mais ceux-ci, ajoute-t-on, prennent plus d'ouvrage qu'ils n'en peuvent faire et, à leur tour, emploient des sous-ouvriers.

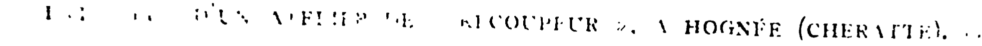
En réalité, il n'y a rien de rigoureusement fixe dans l'organisation économique ; il n'y a plus de castes aujourd'hui, ni de barrières corporatives, ni de privilèges ; aussi voit-on sans cesse les uns s'élever, les autres descendre dans la

(1) « Recharger » est le terme consacré pour dire : venir chercher de l'ouvrage. Dans leur langage spécial, les ouvriers disent souvent qu'ils « vont recharger un poste chez le marchand ».

hiérarchie industrielle. Insensiblement, toutes les situations se modifient : tel qui n'était que simple ouvrier devient petit à petit sous-entrepreneur, extrêmement modeste tout d'abord, graduellement plus important par la suite si les circonstances le favorisent. Entre recoupeurs, on distingue les « gros » et les « petits », distinction qui est parfois plus significative que celle du tout petit sous-entrepreneur et du bon ouvrier qui commence à prospérer. Partout, au cours de l'enquête, j'ai été frappé de ce mouvement continu qui est le propre de la vie, de la vie économique comme de la vie physiologique, et toujours je me suis pénétré de la nécessité de ne pas prêter aux cadres de l'organisation industrielle une fixité et une rigidité que, grâce à la liberté surtout, ils ne possèdent point dans la réalité des choses.

Ainsi donc, l'existence des recoupeurs est plus ou moins battue en brèche de divers côtés, quoique, sans aucun doute, ils ne soient guère à la veille de disparaître. Il faut remarquer que beaucoup d'ouvriers les subissent par routine, manque d'initiative, crainte d'aggraver leur situation, bien que certains de ces intermédiaires, à ce que l'on m'a formellement assuré, abusent véritablement de cet état d'esprit et réalisent des bénéfices quelquefois excessifs. Pour mieux s'assujettir les ouvriers, ils divisent le plus possible le travail ; parfois ils se montrent peu difficiles sur la réception des pièces, en acceptent même qui sont plus ou moins défectueuses : il n'en faut pas davantage pour s'assurer l'attachement des ouvriers. Enfin, il y a le *truck system* dont nous reparlerons plus loin.

Quelle est la portée réelle de tous ces abus ? C'est ce qu'il serait bien difficile de dire. Il ne faut certainement pas l'exagérer. Et il convient, en revanche, de constater que le recoupeur se concilie généralement le concours des ouvriers par un moyen infiniment plus louable qui consiste à les occuper

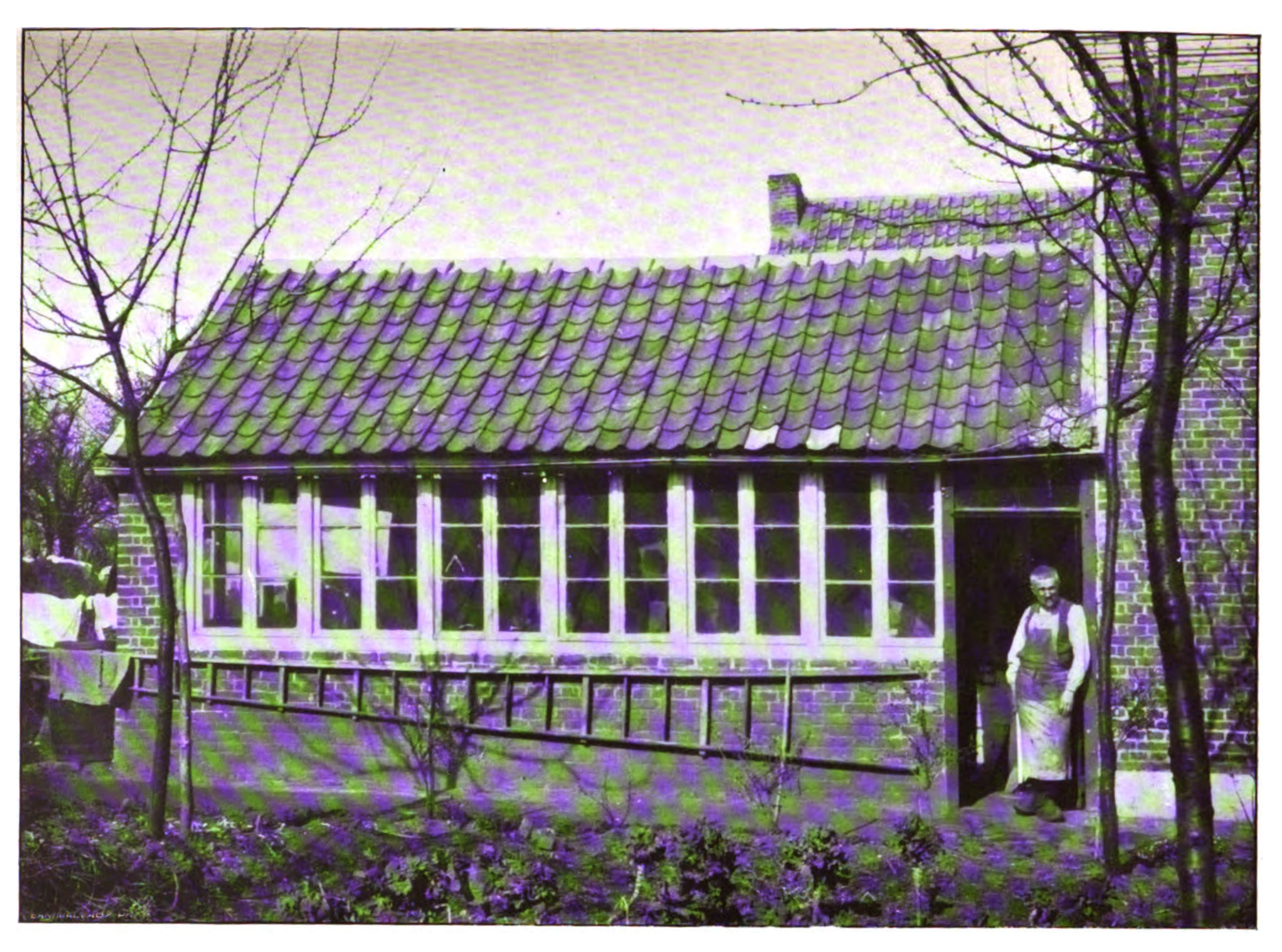


… D'UN ATELIER DE « RECOUPEUR », A HOGNÉE (CHERATTE).

hiérarchie industrielle. Ins[illegible]
se modifient : tel qui n[illegible]
petit à petit sous-entrepre[illegible]
d'abord, graduellement plus[illegible]
circonstances le favorisent. [illegible]
les [illegible] petits [illegible]
plus [illegible]
[illegible] qui commen[illegible]
[illegible] j'ai [illegible]
[illegible]
[illegible] physi[illegible]
[illegible] de [illegible]
[illegible] une [illegible]
[illegible] ils ne possèd[illegible]
[illegible]

A[illegible] donc, l'existence des [illegible] battue en brèche de divers côtés, q[illegible] ils ne soient guère à la veille de [illegible] quer que beaucoup d'ouvriers [illegible] manque d'initiative, crainte d'[illegible] que certains de ces intermédiaires, [illegible] ment assuré, abusent véritablement [illegible] réalisent des bénéfices quelquefoi[illegible] sujettir les ouvriers, ils divisent le [illegible] lors ils se montrent peu diff[illegible] [illegible] même qui sont [illegible] [illegible] le [illegible] plus [illegible]

Q[illegible] [illegible] en revan[illegible] [illegible] généralement [illegible] un moyen infiniment plus [illegible]



EXTÉRIEUR D'UN ATELIER DE « RECOUPEUR », A HOGNÉE (CHERATTE). (*V.* p. 35.)

alors même que l'ouvrage fait défaut. Cet usage est très répandu et très précieux pour les travailleurs auxquels il épargne les cruelles suites du chômage, et il constitue incontestablement une charge pour les patrons obligés de conserver en magasin des stocks plus ou moins considérables de platines, de revolvers en blanc, etc.

Il importe de remarquer que les ouvriers employés par le recoupeur travaillent bien plus chez eux que dans l'atelier de celui-ci, à l'inverse de ce qui avait lieu antérieurement. A cette époque, — il y a une trentaine d'années, — on n'usait pas, comme aujourd'hui, de pièces en fonte. Toutes les pièces devaient être forgées et l'étaient dans l'atelier du recoupeur. Autour du forgeron se groupaient tous les ouvriers. Aujourd'hui, le sous-entrepreneur n'a plus guère à ses côtés que des repasseurs dont le nom désigne clairement la fonction. Les autres exercent leur métier dans un petit atelier attenant à leur habitation, lequel est souvent utilisé, du reste, par plusieurs personnes. Quelques uns — et ce sont les plus mal lotis — travaillent véritablement en chambre. Ajoutons que d'ordinaire l'armurier de la campagne n'est au service que d'un seul et même recoupeur. Mais ils changent très aisément de patron : ce leur est un appât suffisant, à cet égard, qu'une hausse de cinq centimes par pièce.

Tandis que les ouvriers des rives de la Meuse et du plateau de Herve tendent à se disséminer et qu'ils travaillent de moins en moins chez leur employeur, c'est un phénomène inverse que nous avons à enregistrer chez les canonniers de la Vesdre. Ici la dispersion des ouvriers a fait place à la concentration. Les forges appartiennent aujourd'hui aux patrons; elles forment des groupes de 3, 4, 10, 12 souvent agglomérés près de l'habitation de ceux-ci ; c'est une forme de transition intéressante entre le travail à domicile et le travail en atelier.

Enfin, on trouve diverses combinaisons chez les ouvriers reforeurs de Liége. Une ou deux maisons d'armes en emploient

directement et exclusivement. D'autres, assistés par des auxiliaires, louent des places dans une fabrique et disposent ainsi de la force motrice mécanique pour laquelle ils ont naturellement un certain loyer à payer. D'autres encore ont leur atelier à eux avec moteur. La liberté étant absolue, chacun s'arrange suivant ses convenances.

CHAPITRE TROISIÈME.

Crédit et capital.

En examinant l'organisation du crédit et le régime du capital dans l'industrie armurière, nous parlerons d'abord des « fabriques d'armes ». La question sera envisagée ensuite au point de vue des sous-entreprises, dont le rôle a été caractérisé dans le précédent chapitre.

I. Formes juridiques.

On remarquera que l'industrie qui nous occupe offre encore beaucoup d'exemples d'entreprises individuelles dont le directeur est en même temps le propriétaire et incarne bien « l'entrepreneur » de l'économie politique classique. La forme sociale n'est toutefois pas inconnue : les établissements les plus considérables affectent aujourd'hui soit l'anonymat, soit le régime de commandite, lequel est déjà une sérieuse modification de l'exploitation individuelle.

La raison de ces différents phénomènes est facile à indiquer.

Si le type individuel a persisté jusqu'à l'heure actuelle, — car il est superflu de démontrer qu'il a été antérieur au type social, — s'il a persisté aussi longtemps et dans une aussi large mesure, c'est d'abord grâce au peu de développement de beaucoup de firmes qui ont maintenu leurs affaires dans leurs proportions traditionnelles, fidèles à la routine dans la recherche des débouchés comme dans la production. Ce fait est dû aussi, sans doute, au caractère même de l'industrie

considérée, laquelle, reposant sur le travail à domicile, permet aux petits patrons d'exercer leur profession avec un capital restreint et un faible chiffre d'affaires. Il peut encore s'expliquer, enfin, par la circonstance qu'il s'agit souvent de la production d'un article de luxe, exclusive de la fabrication en masse, exigeant de la minutie, du soin, des rapports suivis avec le client, laissant, d'ailleurs, sur chacun de ces articles de choix assez de bénéfice pour qu'il soit possible de gagner suffisamment sans produire beaucoup.

Rien d'étonnant, toutefois, à ce que les plus importantes maisons se soient, les unes après les autres, transformées en sociétés. C'est que le capital qui leur est nécessaire, devenant de plus en plus considérable, ne peut plus être aussi aisément fourni par une seule personne ou que celle-ci ne veut plus assumer seule les risques grandissants d'une grosse affaire. La mort ou la retraite des anciens propriétaires-directeurs a été plus d'une fois l'occasion de transformations de ce genre. Le plus souvent, du reste, le cercle des participants a été limité, à l'origine, aux membres de la famille de l'ancien et unique « entrepreneur ». Mais il est vraisemblable que, sous l'empire des causes générales qui agissent sur la grande industrie moderne, toutes les manufactures d'armes importantes tendront à adopter tôt ou tard la forme de la société anonyme. Tout récemment, l'une de ces firmes encore, la maison Pieper, a subi cette métamorphose (1).

II. Importance relative du capital et du crédit nécessaires.

L'industrie à domicile, historiquement antérieure à l'industrie en fabrique, s'est surtout rencontrée à une époque où le capital était peu abondant. Celui-ci n'était ordinairement

(1) *Voy.* le *Moniteur* des 5-6 septembre 1898, acte n° 5492.

représenté alors que par les quelques outils du travailleur rural ou urbain et aussi par le petit fonds de roulement de l'intermédiaire qui achetait aux artisans le produit de leur travail, leur fournissait parfois la matière première et parfois aussi faisait subir au produit une dernière manipulation relative au finissage. Dans ce mode de production, la main-d'œuvre jouait un rôle prépondérant; la fonction du capital, au contraire, y était presque nulle ou tout au moins fort effacée.

Ce caractère général de l'industrie à domicile, jadis dominante, est aisément reconnaissable dans les quelques spécimens qui en subsistent encore aujourd'hui, et notamment dans l'armurerie liégeoise.

Celle-ci, pourtant, se différencie, à un double point de vue, du type industriel ancien, qu'elle rappelle et reproduit en grande partie.

D'un côté, nous le savons déjà, l'intermédiaire n'est plus un simple commerçant. Souvent il possède un atelier de quelque importance où s'effectue, soit mécaniquement, soit manuellement, une certaine partie de la fabrication. Quelques-uns de ces ateliers représentent déjà un capital engagé assez considérable.

De l'autre, le caractère essentiellement exportateur de la production armurière a nécessairement contraint cette dernière à développer le capital circulant. Sous le rapport commercial, elle a, en réalité, une organisation toute moderne, aussi complexe et perfectionnée, aussi régulière et rigoureuse que celle de n'importe quelle branche de la grande industrie mécanique.

Ainsi donc, en ce qui concerne le capital fixe et, plus encore, le capital circulant, l'armurerie de Liége ne diffère pas autant que l'on serait tenté de l'admettre *a priori* de la production en fabrique.

Cependant, entre la première et la seconde subsiste une

opposition essentielle. En cas de crise ou simplement d'atonie du marché, le fabricant d'armes peut très rapidement suspendre une grande partie de ses opérations. Tout autre industriel ne le pourrait sans s'infliger une sérieuse perte d'intérêt sur ses capitaux engagés; de plus, le personnel licencié se disperse et il est, parfois, difficile de le rassembler, lorsqu'il s'agit de remettre en train la fabrication. Il est particulièrement malaisé de retrouver les chefs d'équipe capables et les ouvriers d'élite dont on a besoin. Et si, parfois, en période de dépression, le fabricant d'armes travaille sur stock pour conserver ses bons ouvriers en chambre et se ménager leur concours empressé dans l'éventualité d'une reprise d'affaires, ce fait n'est pas d'une portée comparable aux obligations que la nature des choses fait peser sur les autres industriels.

Ce sont, néanmoins, les petites entreprises qui permettent d'étudier les traits distinctifs de l'industrie à domicile dans toute leur pureté. Ici, le patron n'a même presque plus de capital fixe : il se borne à louer une ou deux chambres pour recevoir ouvriers et recoupeurs, ou bien il donne cette destination à une ou deux places de la maison qu'il habite. Souvent, à vrai dire, il a un petit atelier pour la visite et le finissage des armes. Mais il arrive que cet atelier même se réduit à très peu de chose.

Chez les petits fabricants, le capital circulant lui-même diminue par suite de l'intervention de plus en plus grande du crédit. Ce crédit, bien ou mal dispensé, vient de partout : du sous-entrepreneur, recoupeur ou maître canonnier, du fournisseur de bois, du banquier ou d'un autre bailleur de fonds, mais plus spécialement encore du client, c'est-à-dire le plus souvent d'une maison de commission étrangère qui fait des avances sur le prix des commandes en cours d'exécution.

Cette situation, très particulière, mérite d'autant plus

d'être signalée, qu'elle paraît devoir faciliter, dans une mesure exceptionnelle, l'accession au patronat, notamment pour les employés de fabrication. En possession des noms des clients de la maison à laquelle ils ont été temporairement attachés, ceux-ci seront aisément tentés d'utiliser ces renseignements à leur profit, puisqu'ils le peuvent sans avoir besoin de capital sérieux. En fait, peu de ces patrons improvisés réussissent à se maintenir. Leur existence est généralement éphémère. Ils disparaissent d'ordinaire aussi vite et avec aussi peu de bruit qu'ils sont apparu. Cela est assez naturel, parce qu'ils n'inspirent pas la même confiance que les maisons anciennes et réputées et qu'ils ne possèdent pas non plus toutes les connaissances techniques, toutes les qualités industrielles et commerciales requises pour le succès durable. De plus, les grands patrons obtiennent plus facilement le concours des bons ouvriers, parfois ils disposent de stocks, et peuvent ainsi rapidement fournir les articles demandés.

D'un autre côté encore, on ne peut plus, aujourd'hui, faire régulièrement ses affaires sans voyageurs — car on ne voyage plus guère soi-même, — et il en coûte bien 15 à 20,000 francs par an.

Il n'y en a pas moins lutte — et lutte vive — entre petites et grandes firmes (1). C'est que ces dernières, malgré tous les avantages dont elles jouissent, ont, vis-à-vis de leurs concurrentes, cette infériorité de devoir rémunérer des capitaux considérables. Nous ne reparlerons plus ici du capital engagé, mais il convient de revenir sur le capital circulant, d'en indiquer l'importance proportionnelle, la vitesse de roulement, etc.

Pour traiter cette question, il faudrait anticiper sur l'un

(1) L'arquebusier, lui aussi, n'a besoin que d'un capital minime. Mais son champ d'action étant limité à la vente en détail, il ne fait, pour ainsi dire, aucune concurrence aux firmes importantes.



des paragraphes qui vont suivre et où doit être examinée l'organisation du commerce des armes tant en Belgique qu'à l'étranger. On verra, à ce moment, que la durée du crédit accordé par le fabricant varie essentiellement selon les formes commerciales.

Même dans le système de la commission, le plus répandu en ce qui concerne le commerce extérieur, la durée du crédit est encore variable. Les meilleures maisons paient vite et moyennant escompte. On estime parfois que, dans ce cas, le capital rentre endéans les cinq mois. En réalité, cependant, il n'en est ainsi que dans un très petit nombre de cas ou pour une fraction assez faible du capital total. La vente directe au client belge ou étranger entraîne généralement des retards plus considérables. Retards qui s'étendent parfois à huit et neuf mois, lorsqu'il s'agit de livraisons à « l'armurier », c'est-à-dire au petit détaillant de Belgique, de France et d'Allemagne. Des lenteurs se produisent aussi dans le système de la consignation dont nous parlerons plus loin. Dans cette hypothèse, il faut attendre parfois assez longtemps l'écoulement de la marchandise, aussi l'immobilisation du capital circulant peut-elle être alors de plus longue durée. D'où nécessité de disponibilités abondantes. D'un autre côté, il est à remarquer que les fabricants faisant des affaires dans certains pays, tels que la Roumanie, la Chine, etc., ne sont pas aussi bien et aussi rapidement payés, soit à raison de l'éloignement, soit par suite du laisser-aller commercial, soit pour toute autre cause. De même, l'élévation de l'agio peut faire différer longtemps les remises incombant à des correspondants d'ailleurs solvables. C'est probablement en tenant compte de tous ces motifs que plusieurs fabricants estiment que la proportion du capital au chiffre d'affaires est bien de quatre cinquièmes environ.

En réalité, il est difficile, pour ne pas dire impossible, de poser à cet égard une règle absolue, d'autant plus qu'il y

aurait lieu de tenir compte, en sens inverse, d'un élément qui tend à diminuer l'importance des mises de fonds incombant aux fabricants d'armes, c'est-à-dire des crédits qu'ils obtiennent à leur tour, soit chez des fournisseurs tels que les marchands de bois de fusils, soit chez des sous-entrepreneurs. On me fait remarquer, toutefois, que ces crédits seraient très onéreux et qu'il est douteux qu'il en soit fait largement usage. La grande firme Lochet, qui fabrique mécaniquement des canons d'acier, accorde trois mois de crédit, à moins que le client ne préfère s'acquitter dans les trente jours, ce qui lui vaut 2 p. c. d'escompte. Ce sont là les conditions commerciales courantes.

Les canonniers de la Vesdre font, en principe, les mêmes conditions aux fabricants de Liége. En réalité, toutefois, les crédits se prolongent quelquefois pendant quatre, cinq, six, voire sept mois. Des avantages analogues sont faits par les recoupeurs de Wandre, Cheratte, Blegny, etc., etc. Quelques-uns de ceux-ci, à vrai dire, ne font pas de crédit du tout, car ils ne le pourraient pas, et d'autres n'accordent tout au plus que quatre à cinq semaines aux fabricants. Mais les moins scrupuleux ou les plus gênés d'entre ceux-ci paient les recoupeurs en effets à trois mois et même ne leur remettent ces effets payables à quatre-vingt-dix jours que trois mois après livraison de la marchandise. N'étant pas réputés ouvriers, ces derniers ne jouissent pas de la protection de la loi réglementant les salaires. Et pourtant, il arrive que la condition de certains d'entre eux ne soit guère supérieure à celle du simple travailleur en chambre.

Il va sans dire que ces abus ne se généralisent pas et que les bons fabricants, ainsi que l'attestent les recoupeurs eux-mêmes, paient immédiatement et sans aucune espèce de retenue.

Telle est la situation des maisons d'armes au point de vue du capital circulant. Il faut ajouter, bien entendu, qu'ils uti-

lisent, comme toutes les autres catégories d'industriels, le crédit et le dépôt en banque. Il suffit de mentionner ce point et que tous les types de banque interviennent ici, l'institution de crédit populaire comme le grand établissement financier.

Puisque nous venons de parler des recoupeurs, il est à propos d'examiner le régime capitalistique de leurs petites exploitations. Sous-entrepreneur ou tâcheron indépendant — car la pratique n'établit pas toujours bien nettement cette distinction, — le recoupeur a besoin d'un petit fonds de roulement, étant donné surtout qu'il doit accorder assez souvent du crédit à de petits fabricants de Liége sans pouvoir différer le paiement de ses ouvriers qui a lieu chaque semaine. Cette nécessité d'un certain capital s'explique encore par un autre motif. Pendant la morte-saison, il ne cesse d'occuper ses ouvriers sans être à même, pourtant, de réaliser immédiatement les produits de leur travail. Il est donc obligé de les accumuler, d'en former des stocks qui varient naturellement en importance avec les patrons et dont la valeur est toujours aléatoire, au moins dans l'article revolver.

Pour cette double raison : crédit au fabricant, travail à l'avance, le patron de la campagne doit disposer d'un petit capital. Lorsqu'il en est autrement, il est obligé de se défaire à vil prix de ses produits pour être en état de payer ses ouvriers. Quelques-uns sont dans ce cas et notamment des femmes qui, en petit nombre, jouent ce rôle d'intermédiaire. De là, un mouvement de dépréciation de tous ces demi-produits s'est dessiné, dépréciation que l'on pourrait conjurer peut-être par l'institution d'une caisse de crédit sur le type Raiffeisen de laquelle le recoupeur, en déposant en garantie des pièces fabriquées, pourrait obtenir les sommes nécessaires au paiement des salaires.

Ceux d'entre ces sous-entrepreneurs qui disposent d'un certain capital, se trouvent dans des situations d'ailleurs très inégales. Les uns sont en état d'immobiliser jusque 20 et

30,000 francs : non qu'ils aient l'intérêt de leur argent, dit l'un d'eux, mais ces immobilisations sont nécessaires si l'on veut conserver ses spécialités. Chez d'autres, le fonds de roulement ne dépasse pas quelques milliers de francs. Aussi bien est-il, ici encore, singulièrement difficile de préciser. Une partie des stocks reste parfois en magasin pendant des années. Il est évident qu'elle se déprécie peu à peu. Ajoutez à cela que ceux qui accordent trop inconsidérément du crédit à certains fabricants de Liége, essuient de temps à autre des pertes assez sérieuses.

Pour achever de décrire la situation des recoupeurs sous le rapport du crédit et du capital, il convient de faire remarquer que leurs fournisseurs de Herstal (les fonderies) leur vendent généralement à trente jours de date. Ceci est de nature à réduire le fonds de roulement qui leur est indispensable.

Un mot maintenant du capital chez les patrons canonniers de la Vesdre. Ici s'offrent à nous deux catégories distinctes d'industriels. Les uns, les plus importants, ont de véritables usines où la force motrice (eau, vapeur) concourt dans une certaine mesure (la ventilation) à la fabrication; les autres, rappelant davantage les recoupeurs, ne possèdent que quelques petites forges où le travail s'accomplit d'une manière exclusivement manuelle.

Chez les premiers, le capital d'exploitation (fixe et circulant) peut atteindre, dépasser même 100,000 francs (capital qui représente un chiffre d'affaires au moins double); les seules sommes payées en quinzaines peuvent s'élever à 1,500 francs — elles s'élevaient même jusqu'à 3,000 francs avant la crise du damas, m'assure-t-on ; — on est donc là en face d'établissements industriels revêtant déjà une certaine importance.

Chez les seconds, par contre, le capital est beaucoup plus modique. On en jugera par quelques renseignements précis

que j'ai réussi à recueillir. Deux petites forges montées, ce qui comprend la construction, mais non l'outillage, ont coûté ensemble 1,100 francs. Pour les exploiter, faire crédit aux fabricants, payer le charbon, la main-d'œuvre et l'usinage des canons, il faut un fonds de roulement de 6 à 8,000 francs. Remarquons ici que le fournisseur de « fer en damas », qui est le plus souvent M. Mineur, industriel à Prayon, accorde de son côté des délais de paiement aux patrons canonniers. « Nos conditions, m'écrit-il, sont à trente jours sous 2 p. c. d'escompte, ou à trois mois net, mais, par un usage consacré depuis toujours, nous faisons nos comptes à six mois, de sorte que ceux qui ne soldent pas leurs factures à trente jours ne le font, en règle générale, qu'après six mois. »

Le capital n'est pas seulement nécessaire aux fabricants d'armes, aux recoupeurs, aux patrons canonniers. Les ouvriers en chambre, et notamment les maîtres-ouvriers, en ont parfois besoin, eux aussi. On ne parle pas ici des menus frais d'outillage dont il sera question dans un chapitre ultérieur. Il faut remarquer cependant que les frais de premier établissement peuvent coûter, pour un faiseur à bois, par exemple, jusqu'à 300 francs. Il y a surtout des installations qui sont de véritables capitaux engagés. Des ouvriers, propriétaires de leur habitation, y ont fait adosser un petit atelier; les garnisseurs qui font construire des fours sont dans la même situation : ces constructions coûtent au minimum 200 francs. On pourrait envisager la *location* d'ateliers distincts de la chambre habitée par l'ouvrier comme des immobilisations de capital. Quoi qu'il en soit, nous nous étendrons davantage sur la question des frais incombant à l'ouvrier, dans un chapitre ultérieur.

CHAPITRE QUATRIÈME

Approvisionnements et transports. — Débouchés. — Crises.

I. Approvisionnements et transports.

§ 1. *Approvisionnements.*

Les principales matières indispensables à la fabrication des armes sont le bois, le fer et l'acier. Nous ne parlons pas ici de produits accessoires tels que le vernis, les produits chimiques, le nacre, l'ébène, l'ivoire qui sont ordinairement fournis par l'ouvrier en chambre, comme le charbon, le coke ou la braise, d'ailleurs.

Le bois se tire principalement de l'étranger. Les fabricants ne l'achètent pas directement, mais par l'intermédiaire de commerçants en bois qui, parfois, se spécialisent au point de ne fournir que les manufactures d'armes, d'où leur nom de marchands de bois de fusils. C'est de France (vallée du Rhône) et d'Allemagne qu'ils tirent le noyer qu'ils fournissent aux fabricants d'armes. Le noyer belge est entièrement absorbé par l'industrie de l'ameublement. Le prix unitaire des bois de fusils varie depuis 50 centimes jusqu'à 15 et 20 francs.

Quant aux métaux, les fabricants ne les achètent pas non plus à l'état brut. Le métal nécessaire à la confection du canon de damas est acheté par les patrons canonniers, et même, avant d'arriver entre leurs mains, il a subi les opérations spéciales qui en font le célèbre « damas ». Les autres pièces reçoivent une première préparation grossière dans des ateliers mécaniques (fonderie, estampage) et elles sont livrées en cet état, soit au fabricant d'armes (bascules, chiens, pistons,

percuteurs), soit au recoupeur (platines, sous-gardes, cylindres de revolvers), soit à l'ouvrier garnisseur (bandes, crochets), soit au maître basculeur (pistons, percuteurs). Ajoutons qu'aujourd'hui les bascules estampées sont souvent encore « mécanisées » avant d'être remises à l'armurier à domicile. Ce travail se fait dans des ateliers mécaniques qui parfois appartiennent au fabricant d'armes, parfois ne relèvent pas exclusivement de l'industrie armurière. Les chambres sont aussi fraisées dans des ateliers de ce genre.

Les aciers servant à la production du « fer en damas » viennent d'Allemagne, les fers sont de diverses provenances ; ils sont fournis, pour les damas ordinaires et rubans, par les laminoirs de La Rochette et Orban à Grivegnée qui en font une spécialité. Les prix du fer en damas ont constamment baissé depuis vingt ans (à part 1888 et 1892). mais cette baisse a été compensée par l'emploi de meilleures matières qui permettent de réaliser une notable économie sur la main-d'œuvre. Seulement les prix du fer en damas devraient être majorés en cas d'augmentation de ceux du fer, de l'acier ou du charbon. Remarquons que le laminage, qui coûtait il y a vingt-cinq ans 18 francs pour les grosses dimensions et, pour les petites, 20 francs, ne coûte plus aujourd'hui que 12 francs environ. Cela tient au perfectionnement de l'outillage des laminoirs.

Dans le chapitre précédent a été examinée la question des conditions de paiement et de crédit. Il n'y a donc pas lieu d'y revenir ici. Ce sont, du reste, les conditions commerciales courantes qui prévalent sans exception.

§ 2. *Transports.*

Un des faits qui méritent le plus d'être signalés et qui donnent à l'industrie des armes liégeoise sa physionomie

originale, ce sont les transports, transports innombrables et incessants dont l'arme en cours de fabrication est l'objet.

Il est évident que ces transports sont chose onéreuse pour une industrie, surtout lorsqu'ils se multiplient dans une proportion absolument excessive, comme c'est le cas dans l'armurerie.

Qu'on y songe donc : le canon fabriqué dans la vallée de la Vesdre ou à Jupille doit être remis d'abord au fabricant d'armes de Liége. L'ouvrier garnisseur vient ensuite le chercher auprès de ce dernier, le porte au banc d'épreuves pour la première fois, va l'y reprendre, le garnit, le fait reforer et éprouver une seconde fois pour le réintégrer ensuite chez le fabricant, lequel s'est fixé, en général, assez loin du quartier Saint-Léonard où habitent les garnisseurs. Le canon garni, c'est au tour du recoupeur-basculeur de Herstal, Cheratte, Oupeye, Argenteau, Richelle de venir le prendre à Liége pour l'y rapporter ensuite basculé. Pendant ce temps, le recoupeur-platineur s'est rendu en ville avec les platines achevées : il avait dû les faire venir à l'état brut de Herstal par messager. Nouveaux voyages de l'arme chez l'entailleur, puis chez le faiseur à bois ; puis intervient l'équipeur qui emporte cette arme à domicile, lui fait subir un premier travail chez le systémeur et le marcheur, la démonte ensuite, en fait porter les différentes parties chez les diverses catégories de finisseurs (relimeur, vernisseur, trempeur, bleuisseur, metteur en couleur, polisseur, etc., etc.), les fait reprendre chez ceux-ci, ajuste le fusil et le remet ensuite au fabricant.

Même cas pour le revolver. Le revolver, dont les pièces brutes sont fabriquées à Herstal, est ensuite travaillé à Cheratte, Wandre et dans divers villages du plateau de Herve ; il passe ensuite à la fabrique d'armes ; puis de là chez l'équipeur qui doit le faire rayer, éprouver, monter, polir, finir de toutes manières et rapporter enfin chez le fabricant.

Tout cela est d'une complication étonnante et les inconvé-

nients de ces transports multiples sont encore singulièrement aggravés par les distances. Que l'on réfléchisse que les canonniers sont à Nessonvaux ou dans un rayon rapproché de cette localité, qu'il y a des platineurs jusqu'à Saint-Remy et Dalhem, des basculeurs jusqu'à Oupeye, Haccourt et Argenteau, des faiseurs à bois à Glain, Vottem, etc., et l'on se fera une idée de l'embarras et des lenteurs qui résultent pour l'industrie de cette décentralisation de la production.

Ainsi qu'on le verra plus loin, la plus grande part de cette lourde charge retombe, sans compensation, sur les ouvriers. Ces transports sont effectués par les femmes et enfants de ceux-ci ou par des commissionnaires (spécialement du sexe féminin) auxquels ils doivent payer une redevance de quelques centimes par arme ou pièce d'arme. Seuls, de gros fournisseurs, tels que le canonnier de Jupille, transportent à leurs frais les demi-produits dont les fabricants d'armes s'approvisionnent chez eux. Pour les canons de damas, le transport en est à la charge du fabricant d'armes, mais c'est en vertu d'un usage ancien qui n'existe que dans ce cas.

II. Débouchés.

§ 1. *Marché intérieur et extérieur.*

Notre industrie a ses principaux débouchés en dehors des frontières belges. C'est essentiellement une industrie d'exportation. Un fabricant établit la division tripartite suivante dans le commerce des armes : 1) armes fines ; 2) exportation aux États-Unis ; 3) exportation en Amérique du Sud (1). En

(1) Voici, par contre, la division classique adoptée au début de ce siècle par le banc d'épreuves : 1° fusils à un coup ; 2° fusils à deux coups ; 3° fusils bords ; 4° pistolets d'arçon ; 5° pistolets de poche. Un acte de 1630 parle déjà de pistolets de poche. (Julin, *ouvr. cit.*, p. 56.)

réalité, le marché est partout, même en Chine et au Japon, et il n'y a guère que les colonies anglaises où l'arme liégeoise ne soit pas encore répandue.

Si le marché est partout, il faut remarquer cependant que la plupart des fabricants ne produisent respectivement qu'en vue de débouchés déterminés. Tel petit industriel travaille exclusivement pour le Brésil, tel autre pour l'Amérique du Sud, tel autre encore pour les États-Unis; les petits arquebusiers se contentent d'alimenter le marché indigène, voire local. Seules, les maisons les plus importantes écoulent leurs produits dans tous les pays du globe.

De l'organisation du marché intérieur, nous n'avons pas grand'chose à dire, il n'offre rien de saillant, ni d'anormal, ni de compliqué.

Le type le plus simple est celui de la vente directe au client, laquelle s'opère sur une échelle relativement assez grande. Le client tient, en effet, à donner des instructions précises et personnelles pour la confection de son arme.

L'exportation des armes a nécessairement, comme tout trafic lointain, ses conditions spéciales. Pour en atténuer les risques, les fabricants recourent d'habitude à l'intermédiaire de maisons de commission ayant leur siège à Londres, Anvers, Hambourg, etc., ou encore aux États-Unis. Certaines d'entre elles ont même à Liége un représentant direct et permanent.

D'autres fabricants ont encore recours au système dit de la consignation. En ce cas, ils ont, en réalité, une succursale en pays étranger; à mesure que les produits s'écoulent, on en expédie de nouveaux. Mais cet arrangement paraît aujourd'hui en défaveur, à cause des risques qu'il implique et des pertes qu'il finit bien souvent par entraîner.

Il arrive aussi que le producteur liégeois expédie directement au client étranger, c'est-à-dire au détaillant. Il faut remarquer que ce mode de transaction implique également

des risques de perte, du chef de l'agio, notamment. Cette dernière cause perturbatrice agit parfois si fortement, que, de commun accord entre vendeur et acheteur, les payements sont suspendus ; le second doit alors, bien entendu, bonifier un intérêt au premier.

Pour se faire une idée exacte de l'importance respective des différents marchés étrangers, ainsi que de l'importance totale de l'exportation, il faut consulter les chiffres du commerce extérieur :

Tableau des exportations d'armes

(*marchandises belges ou nationalisées*)

en 1895, 1896, 1897 et 1898.

Pays de destination.	Années			
	1895	1896	1897	1898
Allemagne . . .	1,763,908	2,450,089	2,626,905	2,900,591
Angleterre . . .	1,236,974	1,001,522	1,489,863	1,095,896
Australie. . . .	82,905	— (1)	— (1)	— (1)
Autriche. . .	631,165	507,229	673,573	727,918
Brésil. . . .	1,357,095	2,792,755	583,709	753,229
Canada	79,105	103,840	64,750	464,240
Chili	56,279	108,490	86,225	38,280
Chine.	875,600	377,320	88,975	269,295
Cuba et Porto-Rico.	— (1)	56,500	1,800	2,850
Danemark . . .	86,935	101,821	142,656	211,472
Égypte	— (1)	148,910	123,345	154,858
État Indépendant du Congo	95,950	117,260	248,285	359,585
États-Unis d'Amérique	1,256,390	1,336,815	1,597,555	1,278,569
France	2,341,522	2,063,464	2,785,170	2,542,177
Grèce.	(1) —	72,500	554,230	15,174
A reporter. .	9,863,828	11,238,115	10,667,021	10,756,954

(1) Compris sous la rubrique : autres pays.

Pays de destination.	Années			
	1895	1896	1897	1898
Report. . .	9,863,828	11,258,115	10,667,021	10,756,934
Hambourg . . .	1,157,010	930,476	878,967	979,016
Indes anglaises . .	535,095	10,225	15,545	21,280
Italie	420,644	424,607	415,555	612,435
Norvège	40,870	170,361	164,427	81,590
Pays-Bas. . . .	692,867	647,275	709,122	521,670
Portugal	163,896	101,818	161,519	415,651
Républ. Argentine.	172,450	193,665	159,955	364,925
Roumanie . . .	— (1)	17,671	298,445	38,232
Russie	341,715	474,483	600,855	1,106,186
Suisse	161,512	149,498	151,838	169,622
Tunisie	— (1)	5,950	2,518	551,098
Turquie	274,075	252,700	341,968	189,335
Uruguay	17,170	503,450	17,170	5,950
Autres pays . . .	755,611	686,267	717,431	917,480
Totaux. . .	14,396,743	15,806,559	15,300,134	16,548,404

En étudiant dans un instant la question des tarifs douaniers étrangers et de la concurrence du dehors, nous découvrirons quelques-unes des causes des fluctuations accusées par ces chiffres. Causes apparentes dans certains cas, du reste : en ce qui concerne le Brésil et l'Argentine, par exemple, dont personne n'ignore le délabrement économique. A côté des crises qui apportent une perturbation dans l'économie générale d'un pays, il convient d'envisager aussi les événements politiques déterminés — telle la guerre hispano-américaine — qui entraînent un contrecoup défavorable pour notre industrie, lui occasionnent tout au moins certains troubles momentanés. Ainsi le conflit de l'Espagne et des États-Unis a enrayé pendant quelque temps les expéditions destinées à ce dernier pays; elles ont dû prendre la voie du Canada. « Au moindre trouble ou bruit de guerre, l'importation ou le

(1) Compris sous la rubrique : autres pays.

transit des armes est brusquement interdit (1). » Le cas s'est présenté en Autriche-Hongrie, lors des hostilités gréco-turques. Chose plus grave encore, des saisies d'armes très considérables ont été récemment opérées en Perse à l'instigation de l'Angleterre, au mépris du droit des gens : elles ont eu pour la place de Liége une fâcheuse influence (2).

Ce ne sont là que des exemples. Tous les jours, malheureusement, on doit enregistrer de semblables répercussions qui sont de l'essence d'une industrie exportatrice par excellence et productrice d'un article qui peut être facilement considéré comme dangereux ou déclaré tel.

Ajoutons, pour ne pas conclure sur cette note pessimiste, que l'État indépendant du Congo pourra devenir pour l'arme de Liége un débouché de plus en plus favorable, à la double condition que le bien-être et la civilisation s'y développent et que la Belgique en conserve la possession de droit ou de fait.

§ 2. *Régime douanier belge.*

Ce régime est celui de la libre entrée. Toutes armes sont admises en franchise, à l'exception des armes prohibées dont l'importation est interdite en Belgique. Aux termes de la déclaration du 23 mars 1728 et du décret du 2 nivôse an XIV,

(1) *Voy.* le *Rapport adressé par le Comité de l'Union des fabricants d'armes à la Chambre de commerce de Liége, Huy, Waremme pour l'année* 1897, reproduit dans le journal *L'Armurerie liégeoise,* numéro de janvier 1899, pp. 160-162.

(2) L'importation des armes dans le Golfe persique en 1897 s'était élevée à une valeur de 3,850,000 francs. Comme le dit le journal *L'Armurerie liégeoise* (p. 158) : « Sans exagération, on peut tabler sur le chiffre de 2 millions pour la quote-part des fabricants liégeois dans ces importations. » On peut juger par là de toute l'étendue du préjudice causé à notre industrie par cette mesure inique et arbitraire.

par armes *prohibées* il faut entendre les fusils et pistolets à vent, les poignards, les couteaux en forme de poignards, les baïonnettes, épées en bâtons, bâtons à ferrements autres que ceux qui sont ferrés par le bout, et les autres armes offensives cachées ou secrètes.

En ce qui concerne les matières premières de l'industrie belge, il faut remarquer que les bois de fusils suivent en Belgique le régime des *bois ouvrés* imposables à raison de 10 p. c. *ad valorem*, à moins qu'ils ne soient en noyer et simplement rabotés, auquel cas ces produits peuvent être admis au droit de 1 franc le mètre cube afférent aux *bois de chêne et de noyer*.

Il ne sera pas sans intérêt de donner ici le tableau des importations d'armes étrangères sur notre territoire. Les chiffres cités se rapportent à l'année 1897. Sous la rubrique *Armes* sont compris les accessoires et pièces détachées :

Provenances	Total des marchandises mises en consommation. Francs.
Allemagne	442,326
Angleterre	134,978
Autriche	36,478
Chine	50,000
Espagne	215,371
États-Unis d'Amérique	21,205
France	590,758
Italie	38,020
Pays-Bas	115,120
Suisse	17,517
Autres pays	39,978
Total	1,701,751

§ 3. *Régime douanier étranger.*

Voir le document annexé à la fin de la présente étude.

§ 4. *Taxes frappant l'industrie armurière.*

Au point de vue du fisc, les armuriers sont soumis au droit de patente. Dans l'occurrence, celui-ci est établi d'après le nombre des ouvriers :

						Taux du droit (1).
300 ouvriers et au delà			. . . . . .	1re classe, fr.		401
200	—	à 300 exclusivement.	.	2e	—	334
140	—	200 —	. .	3e	—	278
100	—	140 —	. .	4e	—	225
70	—	100 —	. .	5e	—	167
50	—	70 —	. .	6e	—	122
32	—	50 —	. .	7e	—	89
21	—	32 —	. .	8e	—	67
14	—	21 —	. .	9e	—	49
9	—	14 —	. .	10e	—	36
6	—	9 —	. .	11e	—	27
3	—	6 —	. .	12e	—	20
1	—	3 —	. .	13e	—	13
S'ils travaillent seuls			. . . . . .	14e	—	9

Les fabricants d'armes de Liége sont assujettis, en outre, à la taxe communale sur le revenu présumé des professions votée le 5 décembre 1887. En vertu de cette délibération, les contribuables sont répartis en cinq catégories ou groupes de professions assimilées au point de vue de la quotité de l'impôt, et chacune de ces cinq catégories comprend quinze classes correspondantes à l'importance du bénéfice présumé.

La première classe en dessous de 1,000 francs ne paie rien.

(1) Taux du droit en principal ; il est perçu en outre 20 p. c. de centimes additionnels au profit de l'État et des centimes additionnels en nombre variable au profit des provinces et des communes.

A partir de la deuxième, le revenu initial et la progression varient comme suit :

Catégorie *A*.....

Catégorie B (comprenant les industriels, fabricants et patrons et industriels et, parmi ceux-ci, les fabricants d'armes) :

0.45 p. c. du revenu avec progression par classe de 0.05 p. c.

Le revenu présumé est déterminé par une Commission de classification composée de cinq membres du Conseil, dix négociants ou industriels choisis en dehors, plus le délégué du Collège, président, et le chef du bureau des finances, secrétaire. Cette Commission se renouvelle partiellement chaque année. Elle a compté dans son sein un fabricant d'armes.

On s'efforce, dans la mesure du possible, d'y faire successivemont entrer des représentants de toutes les professions.

Voici le tarif applicable à la catégorie *B* qui seule nous intéresse, dans le budget de la ville de Liége pour 1898.

Numéros d'ordre.	Gain présumé servant d'indication pour la fixation de la taxe.	*B.*
1.	Moins de 1,000 . . . . . . fr.	0
2.	1,000 à 2,000 exclusivement. . .	7
3.	2,000 à 3,000 — . . .	13
4.	3,000 à 5,000 — . . .	24
5.	5,000 à 7,000 — . . .	39
6.	7,000 à 10,000 — . . .	59
7.	10,000 à 15,000 — . . .	93
8.	15,000 à 20,000 — . . .	140
9.	20,000 à 25,000 — . . .	191
10.	25,000 à 30,000 — . . .	247
11.	30,000 à 40,000 — . . .	332
12.	40,000 à 50,000 — . . .	450
13.	50,000 à 60,000 — . . .	577
14.	60,000 à 70,000 — . . .	713
15.	70,000 à 80,000 — . . .	862
16.	80,000 à 100,000 — . . .	1,080
17.	100,000 et au delà	1,33 p. c.

§ 5. *Concurrence étrangère.*

Les principaux concurrents de la Belgique dans la branche d'industrie que nous étudions sont les États-Unis de l'Amérique du Nord, l'Allemagne (Suhl et Schmalkalden), l'Angleterre (Birmingham), la France (Saint-Étienne) et l'Espagne (Eybar). La production des armes se développe, paraît-il, aussi en Russie. Enfin, une importante fabrique s'est établie à Huskvarna en Suède, grâce à une forte commande initiale du gouvernement, circonstance qui a permis à cette fabrique de s'outiller convenablement et d'amortir d'emblée cet outillage.

La concurrence que ces pays nous font s'exerce principalement sur leurs propres marchés intérieurs. Aux États-Unis, ce sont les produits de la fabrique américaine que nous avons à redouter, de même, en Allemagne, ceux des producteurs allemands, etc.

Cette concurrence est rendue beaucoup plus redoutable par les droits protecteurs que ces différents pays, l'Angleterre exceptée, ont établis au profit de leurs industries nationales respectives. Grâce à ces droits, l'industrie armurière s'outille et se fortifie chez nos compétiteurs. Il n'y a pas à se dissimuler que ce fait constitue pour les producteurs belges un sérieux péril d'avenir.

Quelques détails ne seront pas sans intérêt à propos de chacun de nos rivaux. Parlons d'abord des États-Unis de l'Amérique du Nord. Ce qui, sur ce marché, rend la lutte si difficile, c'est, d'une part, l'échelle adoptée pour les droits de douane, d'autre part, l'intervention de la production mécanique.

Les droits sont établis de telle sorte — on l'a vu plus haut, — que les fusils d'une valeur supérieure à cinq dollars sont trop surtaxés pour pouvoir pénétrer encore sur le territoire

de l'Union. Peut-être cette combinaison a-t-elle été inspirée par le caractère de la production américaine qui néglige l'article tout à fait commun et ne jette sur le marché que des armes d'une certaine finesse, lesquelles sont fabriquées mécaniquement et ne comportent, par conséquent, qu'un nombre très restreint de modèles. Laisser entrer l'arme fine liégeoise avec ses types indéfiniment variés, c'eût été rendre impossible la prédominance du produit mécanique uniforme auquel il s'agissait d'accoutumer la clientèle. Ceci, au surplus, n'est qu'une simple conjecture.

Si le marché américain continue à offrir encore une sérieuse importance, c'est que les rabais sur la main-d'œuvre ont permis au fabricant de Liége de ramener le prix de revient à un taux excessivement modique. Il faut bien reconnaître aussi que ce résultat a été dû en partie à la diminution de qualité des matières employées. Mais nos industriels n'avaient guère le choix des moyens pour déjouer les rigueurs du tarif Mac Kinley.

Ajoutons ici que les producteurs américains sont devenus, dans une certaine mesure, exportateurs. Les carabines Word et Rumford ont fait leur apparition jusqu'en Europe et trouvent aussi leur écoulement dans les colonies anglaises.

Vis-à-vis de la France, la situation est tout autre. En France, c'est l'article commun qui est arrêté à la frontière par les droits. Seule, l'arme de luxe réussit encore à passer.

Cet état de choses résulte du mode d'établissement des droits qui, comme nous l'avons vu, sont différentiels et calculés par kilogramme. Dans ces conditions, l'arme commune supporte une taxe relativement bien plus lourde que l'article de luxe.

Rien d'étonnant, dès lors, à ce que les fabricants français aient récupéré tout d'abord le monopole du fusil commun. Mais il paraît, en outre, qu'à la faveur du régime protectionniste, ils regagnent de plus en plus de terrain et évincent

progressivement leurs concurrents étrangers et, spécialement, liégeois dans le commerce de l'arme de luxe.

Il est positif que la production indigène française se fortifie sous l'égide des droits de douane. Il y a quatre ou cinq ans, les fusils de fabrication liégeoise valant plus de 80 francs pénétraient encore chez nos voisins du Sud. A l'heure qu'il est, le succès ne va plus qu'aux armes valant plus de 100 francs. Et il est assez à craindre que ce mouvement ascendant ne soit pas encore à son terme. C'est que le régime protecteur favorise le développement interne de l'industrie française, qui s'outille et au sein de laquelle se multiplient les ouvriers spécialisés doués d'un savoir-faire de plus en plus grand.

On m'a cependant assuré que la supériorité de l'arme fine liégeoise reste incontestable et incontestée chez nos voisins du Sud et que, sur ce terrain, Saint-Étienne ne peut lutter. Seulement, il faut livrer à Paris à prix net, c'est-à-dire que le fabricant liégeois doit acquitter le droit d'entrée et le prélever, au moins en partie, sur son bénéfice, lequel est, en conséquence, réduit d'autant. En général, du reste, il n'est pas douteux que les droits d'entrée ne fassent beaucoup de tort. Ils effrayent le client qui sait fort bien calculer.

Ce qui nous permet de lutter encore, c'est, disent à juste titre les industriels, que la vie et, partant, la main-d'œuvre coûte moins cher chez nous, non seulement qu'aux États-Unis, mais encore qu'en France.

La concurrence espagnole n'est surtout à redouter que sur le territoire national et dans les colonies, aujourd'hui à peu près totalement perdues, de l'Espagne. Elle se manifeste également en Amérique et notamment sur le marché sud-américain, où elle est favorisée par la similitude de langue. Deux causes ont contribué à son développement : d'une part, le droit d'entrée quasiment prohibitif, de l'autre, le très bas prix de la main-d'œuvre. Il faut aussi faire entrer en

ligne de compte l'absence de banc d'épreuves. Cette dernière circonstance permet au producteur d'Eybar une économie notable qui, pour l'article revolver, est de 40 centimes par pièce. De plus, les armes défectueuses n'étant pas rebutées, une autre perte est évitée de ce chef. Ne produisant que pour le marché protégé, les fabricants d'Eybar ne livrent à la consommation que quatre modèles différents. La production espagnole, du reste, passe pour inférieure, probablement à raison de l'absence de tout contrôle, de toute épreuve.

La production allemande des armes à feu a pour centres principaux les places de Suhl et de Schmalkalden. Il paraît que Suhl, la plus importante des deux, ne peut être mis sur la même ligne que Liége. La fabrication des armes n'y est point aussi ancienne. Quant à Schmalkalden, on n'y fait que des spécialités. On m'a dit que dans ces deux centres allemands une partie du travail s'accomplit à domicile ; cependant, la fabrication mécanique s'y développe (elle est notamment appliquée par la maison Sauer, à Suhl). D'après les renseignements que j'ai recueillis, les producteurs de ce pays n'alimentent que le marché indigène.

Si nous passons en Angleterre, où il existe deux bancs d'épreuves, l'un à Londres, l'autre à Birmingham, créés tous deux postérieurement à celui de Liége et sur son modèle, nous y rencontrerons une fabrication assez semblable, paraît-il, à la nôtre. Il y a quelques différences dans le travail des faiseurs à bois. En outre, les bascules sont fournies par des marchands qui en ont des stocks. Enfin, les canonniers garnissent eux-mêmes leurs canons, circonstance qui entraîne la suppression de la première épreuve. Remarquons que la soudure s'y fait à l'étain, ce qui exige une température moins élevée (1).

(1) Tous ces renseignements sont de seconde main, il convient de le faire remarquer.

Plusieurs fabricants liégeois sont d'avis que la place de Birmingham est en déclin et que Liége l'emporte, ici encore, par le bon marché de la main-d'œuvre. Le directeur du banc d'épreuves de Birmingham a lui-même, incidemment, déclaré à la délégation envoyée par M. le Ministre de l'Industrie et du Travail pour étudier la question du faux damas, « que l'exportation des armes communes avait presque totalement cessé à Birmingham, la place de Liége enlevant la grosse part des commandes (1) ».

Ce sont surtout les colonies anglaises qui constituent le marché du producteur anglais; on y vend, toutefois, aussi quelques armes belges. Un ou deux fabricants les y écoulent par le système de l'*auction*, de la vente publique à la hausse. Il va sans dire que, dans ces *auctions*, on vend simultanément les articles les plus divers, des fusils, des bougies, etc., etc.

Remarquons en finissant que chaque pays a ses *spécialités* pour lesquelles il a sinon un monopole de fait, tout au moins une supériorité hors de pair.

III. Crises des prix et des salaires.

Dans les paragraphes qui précèdent, nous avons déjà indiqué quelques-unes des causes qui sont de nature à influencer défavorablement l'industrie des armes liégeoise : régime protectionniste des pays étrangers, des Etats-Unis et de la France, notamment; bouleversements politiques; mesures arbitraires; désordres monétaires et financiers dans certains pays exotiques tels que la République Argentine, le Brésil ou la Perse.

A ces éléments de perturbation vient se joindre l'excès de la concurrence qui s'est manifesté sur la place même de Liége entre les producteurs locaux. C'est à cette concurrence

(1) Rappelé dans le journal *L'Armurerie liégeoise*, p. 96.

que les ouvriers attribuent d'ordinaire les souffrances qu'ils endurent, les rabais successifs et considérables que leurs salaires ont subis, concurrence qui se déchaîne non pas seulement entre fabricants d'armes, mais encore entre recoupeurs, entre patrons canonniers, et il faudrait ajouter, pour être complet, entre ouvriers à domicile eux-mêmes.

Certes, la concurrence est le stimulant par excellence de l'industrie moderne. Mais elle a les défauts de ses qualités et les procédés de lutte qu'elle a mis en usage ne méritent point d'être indistinctement loués. Triompher de son rival par le progrès, rien de mieux, et si toutes les victoires étaient aussi pures, on pourrait plaindre les vaincus tout en se félicitant des résultats d'ensemble. Mais il paraît bien que le succès n'est pas toujours aussi dignement conquis. L'effort de tous est de baisser les prix, de solliciter la clientèle par des prodiges de bon marché. Première conséquence : il faut vendre en masse pour réaliser un bénéfice appréciable ; et ici l'on tourne dans un cercle vicieux : pour écouler beaucoup de produits, il faut toujours consentir de nouveaux rabais afin d'attirer sans cesse de nouvelles couches d'acheteurs. Seconde conséquence : il faut diminuer de plus en plus le prix de revient, et si l'on n'arrive pas à ce résultat par des perfectionnements techniques, par la suppression de frais inutiles, grâce à des améliorations réelles et des économies intelligentes de toute nature, ce n'est plus alors qu'en recourant à des procédés discutables et souvent regrettables que l'on vient à bout de réduire le coût de production. Et ces procédés sont surtout la diminution de qualité des matières et de l'ouvrage ainsi que la baisse des salaires, laquelle, à son tour, contraint l'ouvrier qui veut gagner sa vie à travailler plus hâtivement, plus fiévreusement et d'une façon beaucoup moins soigneuse. Par tous ces moyens, on arrive sans doute au bon marché et la concurrence ne cesse d'accomplir son œuvre, mais cette œuvre est-elle toujours aussi bonne ? Cela est plus que dou-

teux en présence des plaintes grandissantes du personnel ouvrier, d'une part, et, de l'autre, des avertissements que certains fabricants d'armes dont on ne discutera point la compétence se font un devoir de donner eux-mêmes à leurs collègues.

Voici notamment un extrait du *Rapport sur l'industrie armurière pour l'année* 1896, présenté à la Chambre de commerce de Liége, Huy, Waremme, par M. Charles Francotte, président de l'Union des fabricants d'armes :

« Les prix de vente des armes d'exportation, écrivait M. Francotte, n'ont malheureusement pas suivi la marche ascendante de notre production.

» Ils ont, au contraire, diminué d'une façon assez sensible, ne laissant ainsi à nos fabricants qu'un bénéfice minime, et ne leur permettant pas de maintenir les salaires de 1895.

» Il serait à conseiller à nos fabricants d'armes d'exportation d'arriver entre eux à une entente en vue du relèvement des prix de vente. Si même cette entente ne concernait que les articles pour lesquels la concurrence étrangère n'est nullement à craindre, elle donnerait des résultats appréciables.

» Cette lutte de bas prix qu'ils se font entre eux est des plus préjudiciable. C'est aussi à tort qu'ils pensent ne pouvoir obtenir des prix plus rémunérateurs en améliorant la qualité de leurs produits.

» Cette dernière condition est des plus importante pour l'avenir de notre industrie armurière, bien que nous ne soyons plus dans la situation ancienne, où nous ne trouvions presque pas de concurrence à l'étranger. Aujourd'hui, en Allemagne, en Amérique, le revolver se fabrique dans de bonnes conditions de qualité et à des prix raisonnables tels que, même nos revolvers de qualité ordinaire, grevés de droits d'entrée, ne peuvent plus être exportés dans ces pays.

» Pour vaincre cette concurrence, ce n'est nullement avec des armes à des prix extrêmement bas, d'une fabrication

médiocre, quelquefois même défectueuse, qu'il faut lutter, mais avec des armes solidement, régulièrement fabriquées et à des prix modérés.

» Ce ne sont donc pas les prix actuels qu'il faut réduire, c'est la qualité qu'il faut améliorer. Liége est mieux à même que n'importe quel autre centre manufacturier de produire bien et avantageusement. Elle possède un de ces éléments les plus précieux qui manquent généralement à ses concurrents : des ouvriers adroits, habiles et intelligents. Il ne faut donc aux fabricants d'armes liégeois que la volonté de bien faire et de s'entendre pour faire bien.

» Nous avons cru devoir signaler le danger que fait courir à la renommée liégeoise cette production d'armes communes, mal confectionnées et à trop bas prix. Nous espérons que les intéressés tiendront compte de nos avertissements.

» La concurrence effrénée que nos fabricants se font l'un à l'autre, cette course au record du bon marché conduirait notre industrie armurière à sa ruine. Seule une bonne fabrication peut lui maintenir la situation prépondérante qu'elle occupe de temps immémorial.

» Il est grand temps qu'un remède sérieux soit apporté à l'état de choses que nous venons de signaler : les bons ouvriers se perdent, et si l'on n'y prend garde, ils disparaîtront tout à fait (1). »

Nous reviendrons plus loin sur la baisse des salaires. Les données nombreuses que nous avons recueillies à cet égard trouveront mieux leur place dans le chapitre consacré à l'étude du salaire.

(1) Cité dans le journal *L'Armurerie liégeoise*, p. 48.

TITRE II

L'ORGANISATION DE L'INDUSTRIE

CHAPITRE PREMIER

Organisation technique de l'industrie

Décrire, avec quelque détail, les diverses opérations techniques que comporte l'industrie armurière est chose singulièrement difficile et compliquée. Non seulement chaque arme subit des opérations nombreuses et variées avant d'être en état d'être livrée au client, mais encore les différentes catégories de produits de l'armurerie nécessitent des modes différents de fabrication et bien souvent même réclament le concours d'ouvriers spéciaux.

Cela est évident pour la production des armes de guerre, de chasse, de tir, de traite et des revolvers. Mais il y a plus : les différences de fabrication s'accusent encore pour les diverses espèces de fusils : à un coup, à deux coups ; à piston, hammerless (à chien intérieur), Lefaucheux, centraux ou à percussion centrale, etc.

Il va sans dire que nous ne pouvons entrer ici dans tous ces détails. Nous n'avons pas à écrire un manuel technique, ce dont nous serions d'ailleurs fort empêchés.

La première opération est la fabrication du canon. Jadis, cette dernière avait lieu exclusivement à Nessonvaux, Fraipont et dans les localités environnantes. Elle s'effectuait uniquement sous le régime du travail à domicile. Des modifi-

cations assez profondes sont intervenues aujourd'hui, dont la principale consiste dans la fabrication mécanique du canon d'acier.

Anciennement, les canons de fer se fabriquaient de la manière suivante : on prenait une bande de fer d'une certaine dimension, on l'enroulait autour d'un cylindre et on le soudait ensuite par parties de 10 à 12 centimètres. Cette méthode, quoique ancienne, se pratique encore de nos jours, mais avec quelques variantes, et seulement pour les canons très ordinaires.

Est venu ensuite le canon ruban pour lequel on procédait de la façon que voici : on intercalait entre les bandes de fer des bandes d'acier soudées par parties successives, et par suite du martelage que réclamait cette opération, qui fut sans contredit un réel progrès, le métal prenait une consistance, une dureté et une rigidité inconnues jusqu'alors.

Le dernier perfectionnement dans cette voie est le canon de damas. La première opération, qui s'effectue chez M. Mineur, à Prayon, consiste dans la confection de masses composées de fers et d'aciers spéciaux de diverses dimensions. La composition en varie suivant que l'on veut obtenir tel ou tel dessin déterminé. La masse ainsi faite est envoyée au laminoir, soit à la Société de La Rochette, soit à l'usine Orban de Grivegnée, où elle passe au four à souder et est corroyée à 37 millimètres carrés environ, puis découpée en billettes de poids divers : 3, 4, 5 kilogrammes, suivant qu'on veut en faire des barres plus ou moins longues, de petites ou de fortes dimensions, etc.

Ces billettes sont passées au four à réchauffer et étirées ou laminées à 6, 6 1/2, 7, 8, 9, 10 millimètres carrés pour faire des canons apprêtés, c'est-à-dire tordus. Pour les canons rubans, ces billettes sont laminées à 3 × 11, 4 × 10, 5 × 10, 3 1/2 × 11 millimètres et plus, suivant que les canons qu'on veut faire sont de gros ou petits calibres, de poids fort ou de poids léger.



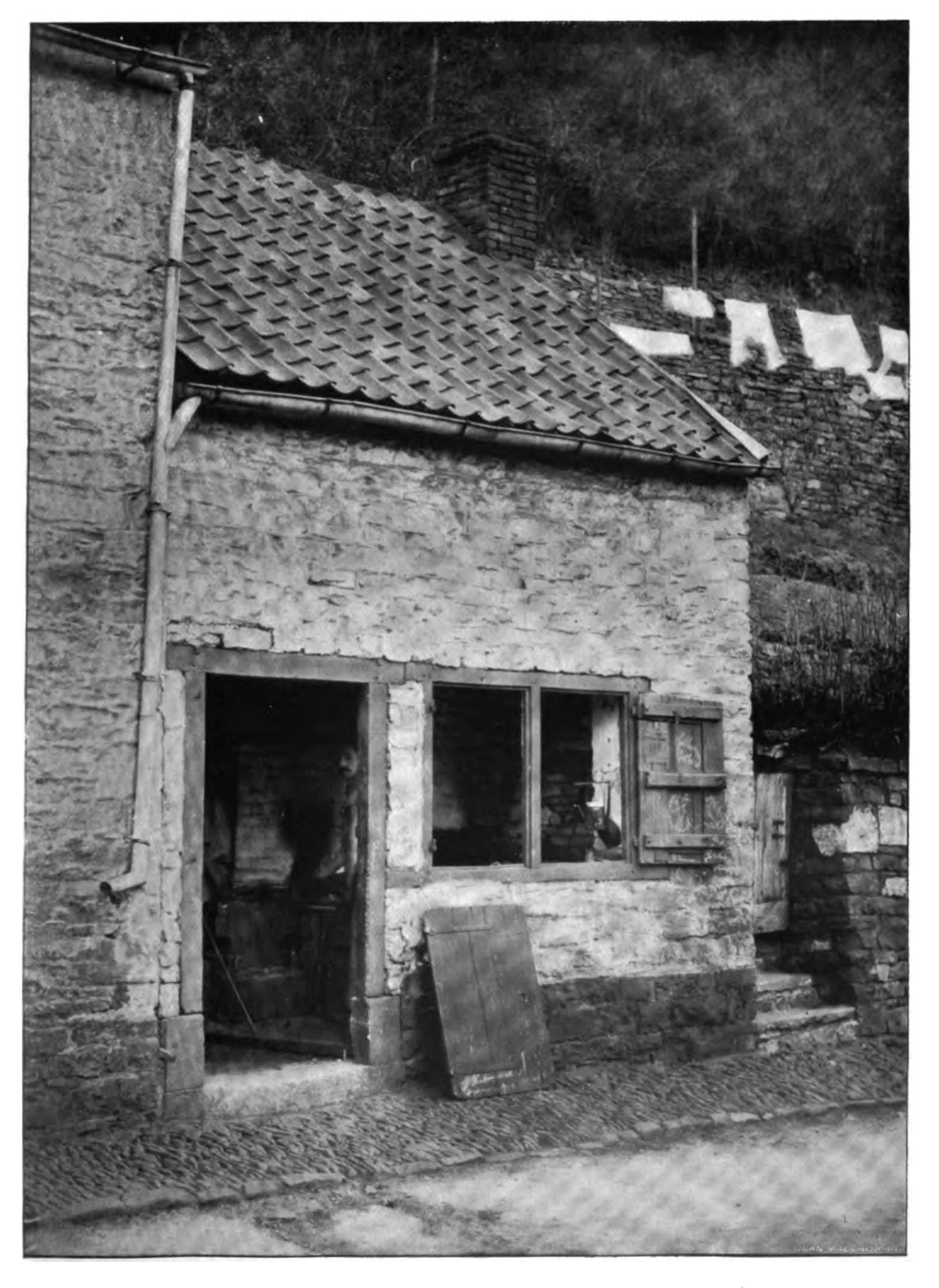
EXTÉRIEUR D'UN ATELIER DE FORGERON DE CANONS DAMAS. (*V.* p. 69.)

[illegible] dont la
[illegible] du canon

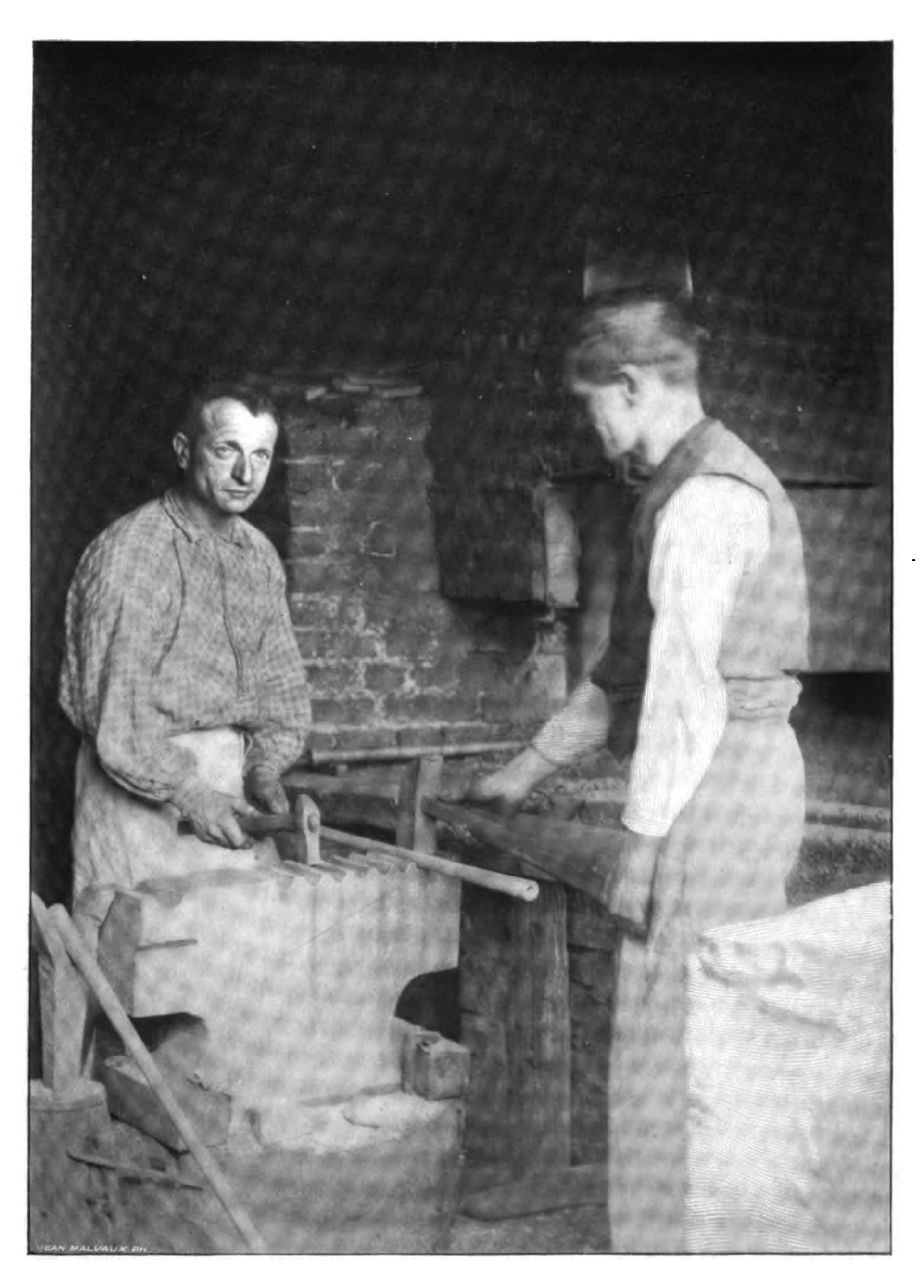
[illegible] de la
[illegible] l'une certaine
[illegible] le sou-
[illegible] méthode,
[illegible] mais avec
[illegible] pour [illegible] très ordi-

[illegible] pour [illegible] procédait
[illegible] de fer
[illegible] par [illegible] et par
[illegible] fut sans
[illegible] sistance,

[illegible] canon de
[illegible] M. Mineur,
[illegible] posées de
[illegible] mposi-
[illegible] dessin
[illegible] ir, soit
[illegible] Gravegnée,
où elle [illegible] mètres
carrés [illegible] ivers :
3, 4, 5 [illegible] barres
plus [illegible] ons, etc.
[illegible] rées ou
lami[illegible] ur faire
des [illegible] canons
[illegible] × 10,
5 [illegible] 7 [illegible] que les
[illegible] s, de
[illegible]



EXTÉRIEUR D'UN ATELIER DE FORGERON DE CANONS DAMAS. (*V.* p. 69.)



INTÉRIEUR D'UN ATELIER DE FORGERON DE CANONS DAMAS.
(FORGERON ET FRAPPEUR) (V. p. 69.)

Le fer damassé laminé passe ensuite aux mains des ouvriers canonniers proprement dits, qui l'enroulent en spirale sur un mandrin recouvert d'une légère enveloppe appelée chemise; le rôle de cette chemise a son importance : elle sert à maintenir les spires lors du retrait du mandrin et du refoulement par le soudage et le martelage qui donnent sa forme définitive au canon. Ce sont ces deux opérations qui constituent effectivement la tâche de l'ouvrier canonnier ou, plus exactement, du forgeron aidé de son frappeur; opérations délicates exigeant du coup d'œil, de l'expérience, de la sûreté de main. Le canon doit être ensuite foré, dressé et poli dans une des usines de la Vesdre (« usiné », comme on dit couramment). Le *forage* est un travail assez délicat, ayant pour but d'extraire la chemise qui doit complètement disparaître : la difficulté provient de ce que celle-ci s'est entièrement soudée au canon même. Le *dressage* exige les ouvriers les plus expérimentés. Le *polissage* se fait à la meule.

Un mot maintenant de la fabrication du canon d'acier. Le procédé le plus usité à cet égard consiste à prendre une barre d'acier Bessemer ayant les dimensions voulues ; on lui fait subir un forage cylindrique, ensuite on lui donne immédiatement la forme définitive au moyen de la machine à raboter. Il est ensuite poli et dressé extérieurement.

Les canons achevés et livrés au fabricant de Liége passent ensuite à la première épreuve par les soins de l'ouvrier garnisseur. A cet effet, ils doivent être munis d'un bouchon métallique appelé *vérin*. Après cette épreuve, le garnisseur prend les canons chez lui. Sa tâche varie suivant que le fusil est à un ou à deux coups. Dans le premier cas, il se borne à y mettre le crochet ; dans le second, il doit assembler les deux canons, y assujettir la bande, le crochet, etc. Ce travail se décompose en deux parties : la première est essentiellement un travail à la lime, la seconde consiste à souder à la forge. Ici est intervenu un progrès technique. On soude de plus en

plus dans des fours et avec du coke. La soudure s'effectue ainsi d'une manière plus égale et a lieu simultanément pour un certain nombre de paires de canons. Après la soudure, les canons garnis sont plongés dans un bac à décaper. Le garnisseur les fait ensuite aléser et reforer. Le reforeur, comme son nom l'indique, doit donner une régularité parfaite à l'intérieur du canon, ce qui s'obtient par l'introduction dans celui-ci d'un tube métallique plein placé sur un chariot auquel un moteur imprime un mouvement de va-et-vient.

C'est aussi le reforeur qui doit donner au canon garni le « choke » bien connu des chasseurs. Ce forage spécial s'opère dans l'âme du canon par un étranglement formé à quelques centimètres de la sortie, c'est-à-dire que le canon foré cylindriquement jusque-là, devient à ce point brusquement conique pour se terminer de nouveau cylindriquement.

Cette partie rétrécie demande à l'ouvrier chargé de cette besogne beaucoup de soins et d'attention. L'opération a pour résultat une accélération de vitesse et détermine un groupement de la charge à des distances relativement importantes.

Le canon garni et reforé doit être de nouveau muni d'un vérin et passe à la seconde épreuve, puis subit chez le garnisseur un finissage.

Intervient ensuite le basculeur. Le basculeur ne fabrique plus la bascule; il n'a plus, à présent, qu'à l'ajuster au canon et à la finir. La bascule brute, qui, auparavant, était forgée, est aujourd'hui estampée dans des ateliers spéciaux. La machine à estamper se compose d'un mouton (sorte de marteau-pilon) qui est mû à la main par un ouvrier auxiliaire appelé : tireur de mouton. Ce marteau s'abat sur une matrice placée sur un socle. L'ouvrier principal, le moutonneur, place sur la matrice une barre de fer à l'extrémité incandescente au moment où le mouton retombe. Les pièces sont ensuite ébarbées.

La bascule estampée est encore « mécanisée » — le plus

souvent, du moins, — avant d'être remise au basculeur. Mécaniser les bascules, c'est les dégrossir dans toutes leurs parties, leur donner une forme tout à fait régulière et précise, les fraiser, etc., etc.

D'autres pièces accessoires, telles que la longuesse, sont produites dans des fonderies. D'autres, comme les sous-gardes, reçoivent une préparation particulière chez des ouvriers à domicile spéciaux.

Le basculeur ayant terminé sa tâche, le canon basculé subit la troisième et dernière épreuve obligatoire.

De son côté, le platineur a travaillé la platine brute (c'est essentiellement un travail à la lime), puis intervient l'entailleur chargé d'ajuster les platines à la bascule, ensuite le faiseur ou monteur à bois. Ici la machine ne joue qu'un rôle préalable : le bois de fusil est scié mécaniquement, ce qui diminue beaucoup le travail de l'ouvrier. La fonction du faiseur à bois consiste à dégrossir le bois et à y ajuster les différentes pièces. Le fusil passe ensuite entre les mains de l'équipeur. L'équipeur est, en réalité, un ajusteur. Il a, au point de vue technique, une situation spéciale. C'est lui qui préside, en quelque sorte, aux opérations d'achèvement, hormis le tout dernier finissage qui a lieu chez le fabricant. Il porte d'abord l'arme au systémeur qui lime les deux chiens, puis au marcheur qui met en mouvement le mécanisme en mettant les chiens et la détente en communication par le ressort. Parfois l'équipeur fait lui-même ce dernier travail. Il démonte ensuite l'arme et en fait porter les diverses parties aux différentes catégories de finisseurs : la crosse chez le relimeur, puis chez le quadrilleur et le vernisseur, le canon chez le polisseur et le bronzeur (metteur en couleurs), les autres pièces chez le bleuisseur, le trempeur, le polisseur. Éventuellement interviennent encore le graveur, le graveur-incrusteur, le doreur, le nickeleur, etc. Il faut remarquer que l'équipeur est responsable de toutes les défectuosités

occasionnées par le travail des autres finisseurs. Son devoir est de les examiner lorsqu'elles rentrent et de les refuser lorsqu'elles sont en mauvais état. Cette responsabilité est cependant considérablement atténuée par suite de la circonstance qu'aujourd'hui l'équipeur n'a plus le choix des ouvriers. En lui remettant l'arme, l'employé de fabrication lui donne en même temps une série de *bons* (servant pour le contrôle et le paiement) où sont inscrits les noms des relimeur, vernisseur, polisseur, trempeur, etc., etc., à l'aide desquels l'équipeur *doit* avoir recours.

L'arme est ensuite remontée par l'équipeur, reportée chez le fabricant et confiée au repasseur qui s'assure que tout est en ordre, répare ou achève au besoin les détails, voit si l'arme marche, y place des cartouches à l'essai. Bref, l'arme est dorénavant toute prête à être livrée au client.

Quelques mots maintenant de la fabrication des revolvers. Le « tonnerre » (cylindre) du revolver est fourni brut, déjà foré pourtant — à cinq ou six coups — par des fonderies de Herstal.

La fabrication des revolvers en blanc, qui, nous le savons, a son siège sur la rive droite de la Meuse et dans le pays de Herve, exige quatre à six opérations. Les outils dont on se sert sont surtout des limes et des instruments à fraiser. Le travail (ajustage et marchage) est assez compliqué. Y coopèrent le monteur, le platineur, le limeur et le repasseur. Le monteur ajuste le ressort et le chien. Le platineur fait la platine. Le limeur (doucisseur) donne le dernier coup, le repasseur (ou recoupeur) achève le revolver en blanc. Celui-ci passe ensuite sous les yeux du visiteur du fabricant d'armes, puis est remis à l'équipeur qui le démonte, le fait rayer, le remonte, le fait éprouver, le reprend au banc d'épreuves au bout de deux à trois jours, le démonte encore, le porte au monteur à bois pour ajuster les poignées. Après la mise à bois, l'équipeur démonte à nouveau les poignées, celles-ci vont chez le qua-

drilleur, les autres pièces vont chez le polisseur, graveur, nickeleur, bleuisseur et trempeur. L'équipeur remonte l'arme et la reporte à la fabrique, où elle passe enfin entre les mains du repasseur. Remarquons que l'équipeur de revolvers est responsable comme l'équipeur de fusils de la malfaçon des autres finisseurs. Son devoir est de refuser les pièces qui lui sont remises dans un état défectueux.

On le voit, la fabrication des armes à feu, à Liége au moins, s'effectue en majeure partie chez l'ouvrier à domicile. La plupart des industriels n'ont chez eux que des visiteurs ayant pour tâche d'examiner les armes à chaque phase de la fabrication, et des repasseurs dont nous avons caractérisé le rôle, il n'y a qu'un instant.

Outre les visiteurs et repasseurs, le fabricant a un ou plusieurs commissionnaires ou coureurs dont la fonction est de surveiller les ouvriers, de les presser lorsqu'il s'agit d'une commande urgente, de leur reprendre le travail s'ils traînent trop à le faire, souvent aussi de leur offrir de la besogne et de débattre avec eux les prix. Le coureur touche, suivant son âge et ses aptitudes, deux à trois francs par jour. Pour être bien faite, cette surveillance doit être effectuée par des ouvriers adultes méritant toute confiance.

Ajoutons encore que les équipeurs de fusils fins travaillent de plus en plus dans les ateliers mêmes des fabricants d'armes. On y trouve parfois aussi des entailleurs. Des opérations mécaniques accessoires, comme le guillochage, peuvent également y avoir lieu.

ANNEXE.

Le banc d'épreuves.

Dans ce chapitre et les précédents, de fréquentes allusions ont été faites déjà au banc d'épreuves des armes à feu. Nous

n'aurons donc à en dire, à cette place, que ce qui est tout à fait essentiel.

Nous savons déjà que le banc d'épreuves a été fondé en 1672 par le prince-évêque Maximilien-Henri.

Il avait été créé dans le but d'assurer la sécurité des acheteurs d'armes à feu, de ces armes nouvelles et particulièrement dangereuses, dont l'usage s'était généralisé à cette époque. Il est digne de remarque que cette institution, inspirée par l'esprit d'un autre âge, ait survécu à l'ancien régime. Sa justification primitive, elle ne l'a sans doute point perdue, cependant elle n'est pas de l'essence de l'industrie des armes à feu, puisque, à l'heure qu'il est, elle n'existe pas en Espagne et qu'elle n'a été organisée en Autriche qu'en 1888 et en Allemagne qu'en 1891 (1).

Il convient, du reste, de la conserver précieusement. Non seulement elle contribue à la sécurité générale, mais elle a même un rôle purement commercial : celui de garantir la bonne renommée de l'arme liégeoise dans le monde, et elle peut, enfin, servir de modérateur aux excès de la concurrence, en empêchant cette dernière de diminuer le prix de revient au détriment des qualités essentielles de l'arme.

C'est même en ce sens que le directeur actuel du banc d'épreuves, M. Jules Polain, a dirigé ses principaux efforts. S'appuyant sur le nouveau règlement de l'institution édicté en 1888, M. le directeur du banc d'épreuves s'est préoccupé de rendre les épreuves plus sévères, de façon à réagir contre les tentatives de camelotage qui se faisaient jour de-ci de-là et à réduire à néant tous les bruits fâcheux que les concurrents de Liége se plaisaient à répandre sur l'état prétendûment défectueux des armes qui s'y fabriquent. Que cette sévérité ait provoqué des protestations et des récriminations, il n'y a pas lieu de s'en étonner. Il ne nous appartient

(1) Swaine, *art. cit.*, p. 181.

pas, d'ailleurs, d'apprécier le bien-fondé des griefs formulés : ce sont questions techniques échappant à la compétence du rapporteur. Je ne crois pas, cependant, que l'on puisse contester les efforts persévérants et bien intentionnés de l'honorable directeur du banc d'épreuves en vue du relèvement de la qualité du travail et de la défense de notre réputation industrielle au dehors.

La situation du banc d'épreuves est actuellement réglementée par la loi du 24 mai 1888 et l'arrêté royal ou « règlement général du banc d'épreuves des armes à feu établi à Liége » du 6 mars 1889. Depuis lors, un arrêté royal du 2 mars 1891 a établi des épreuves facultatives pour la poudre de bois (poudres vives) ; il a été modifié par un arrêté postérieur du 30 octobre 1897.

La loi de 1888 rappelle d'abord que le banc d'épreuves est régi par une Commission administrative et un directeur. Ce dernier est nommé par le Roi, les membres de la Commission ou syndics sont élus par les fabricants d'armes. Nous omettons ici tous les points de détail. Le banc d'épreuves est reconnu propriétaire des immeubles acquis pour son compte et figurant actuellement au cadastre. Les dépenses sont réglées de telle sorte qu'elles ne retombent jamais à charge du trésor public. Sur les recettes peuvent être prélevées certaines subventions destinées au Musée d'armes, à la Société de secours mutuels des ouvriers armuriers, à la caisse de prévoyance et de pension du banc, à l'École professionnelle d'armurerie, etc.

« L'excédent des recettes (art. 7, al. 2) est restitué aux fabricants d'armes au prorata de leurs comptes d'épreuves. En cas d'insuffisance (al. 3), le déficit est supporté par eux d'après la même règle. »

La loi ne délimite pas les attributions respectives de la Commission administrative et du directeur. A cet égard, il y a controverse. Le seul texte qui fournisse quelque lumière

sur ce sujet est l'article 3 de l'arrêté royal du 6 mars 1889. Ce texte dispose que « la Commission administrative s'attache spécialement à rechercher toutes les améliorations et garanties qu'il est possible d'apporter aux épreuves et à la visite des canons. Elle règle le mode d'épreuves et de visite des canons... »

Au fond de la controverse à laquelle nous faisons allusion se pose la question de savoir qui a la haute main sur le banc d'épreuve : les syndics, c'est-à-dire les fabricants d'armes, ou le directeur, c'est-à-dire l'État ? Historiquement, il est vrai, le banc d'épreuves a été, vers le milieu de ce siècle, racheté à son ancien propriétaire par un groupe de fabricants d'armes. Mais, d'un autre côté, la loi impose l'obligation de l'épreuve et charge le pouvoir réglementaire d'en spécifier les conditions. En admettant donc que les héritiers ou successeurs des anciens acquéreurs de l'immeuble aient conservé des droits sur ce dernier et, par conséquent, sur son affectation et spécialement la nature et la sévérité des épreuves qui s'y pratiquent, il n'en est pas moins vrai que l'Etat resterait en dernière analyse le maître de réglementer les épreuves à sa guise, en vertu du pouvoir général et illimité qui lui compète comme législateur, pouvoir qui ne saurait être subordonné à une circonstance fortuite et restreint par celle-ci. Si, par hypothèse, il construisait, sur un terrain à lui, un second banc d'épreuves, qui donc pourrait l'empêcher d'imposer à tous les armuriers l'obligation d'y faire éprouver leurs armes ? Les attributions que la loi accorde à la Commission administrative sont donc, en définitive, une concession gracieuse, d'ailleurs bien inspirée, faite par l'État aux intéressés. Quant à la propriété de l'immeuble, c'est aux tribunaux qu'il appartiendrait, le cas échéant, d'en déterminer le véritable titulaire. Question d'ailleurs tout à fait secondaire, nous le répétons, en ce qui concerne le droit de réglementation des épreuves.

Ajoutons, en terminant sur ce point, que toutes les mesures ont été prises pour protéger le personnel du banc d'épreuves contre les accidents et les maladies professionnelles. Nous n'en sommes plus aux précautions primitives que prescrivaient les ordonnances des princes-évêques pour sauvegarder la vie et la sécurité des personnes habitant dans le voisinage du banc d'épreuves. En outre, le personnel est bien rétribué, n'est pas soumis à un travail d'une durée excessive, se trouve en un mot dans de bonnes conditions à tous égards : c'est un établissement modèle. Le mérite en revient tout ensemble au directeur et aux industriels intéressés. Il convient de les en féliciter vivement.

CHAPITRE DEUXIÈME

Organisation économique de l'industrie

I. Recrutement des ouvriers.

Après tout ce qui a été dit jusqu'à présent, il est facile de comprendre que le recrutement des ouvriers s'opère en dehors de toute intervention des fabricants. Ceux-ci ne se préoccupent que d'une chose : trouver au jour le jour les ouvriers capables de faire la besogne courante ; mais la formation et l'apprentissage ne sont pas, à proprement parler, de leur ressort. Cela résulte évidemment du fait du travail à domicile ; l'ouvrier étant, grâce à cette circonstance, une sorte de petit entrepreneur, apprend son métier à sa guise et, une fois qu'il le possède ou le croit posséder, vient prendre rang parmi les autres petits entrepreneurs qui offrent quotidiennement leurs services aux fabricants.

En fait, cependant, les industriels de Liége ne sont point restés indifférents à cette question du recrutement, qui présente pour eux, bien que d'une manière indirecte, une importance vitale. De là la création — toute récente — d'une École professionnelle d'armurerie.

Il serait prématuré de vouloir, dès à présent, montrer l'influence exercée sur le relèvement du métier par l'enseignement professionnel. Des œuvres de ce genre sont à plus longue échéance et, d'ailleurs, aussi à plus longue portée. Mais la nouvelle École, à laquelle M. A. Nyssens, Ministre de l'Industrie et du Travail, a bien voulu accorder sa haute sollicitude, est sans nul doute destinée à prospérer. Voici quelques renseignements sur son fonctionnement actuel.

Ouverte depuis moins de deux ans (1), elle compte déjà quatre-vingt-dix élèves environ. Il est vrai que ce chiffre est sujet à d'incessantes fluctuations, parce qu'un certain nombre de jeunes armuriers n'y passent qu'un temps très court et la quittent sans avoir suivi les cours d'une façon complète et régulière. Sans doute, ils ont voulu voir ce que c'était ou bien n'ont pas eu la patience nécessaire pour faire un solide apprentissage. Néanmoins, défalcation faite de ces esprits inquiets, curieux ou trop indépendants, il reste à l'École un important noyau d'apprentis réguliers, ce qui permet d'augurer très favorablement de l'avenir du nouvel établissement.

La première année d'enseignement est consacrée à apprendre à limer ; telle est, en effet, l'opération essentielle dans la plupart des branches de l'industrie armurière. Plus particulièrement, les études de cette première année permettent d'apprendre le travail du marcheur apprêteur, de l'entailleur et du systémeur. Les deux années suivantes, l'élève est appelé à étudier les spécialités du monteur à bois, de l'équipeur, du garnisseur. Aux cours pratiques des trois années sont annexés des cours théoriques d'armurerie et de dessin. Le programme pourra se développer encore dans l'avenir ; tel qu'il est aujourd'hui il répond déjà aux exigences principales de l'apprentissage dans l'industrie qui nous occupe. On remarquera que l'on enseigne aux mêmes élèves diverses spécialités de manière à élargir leur horizon professionnel et à les mettre en état de changer d'occupation, si la nécessité les y contraint.

Ajoutons que de passer par l'École professionnelle ne peut avoir que d'excellents effets à tous égards sur le jeune ouvrier et lui donnera certainement des habitudes d'ordre, de régularité, de propreté, de sobriété qu'il ne contracterait pas au même degré sans cela.

En résumé, quoiqu'ils aient eu la sagesse de favoriser l'apprentissage par l'institution d'une école spéciale, les fabricants

(1) L'ouverture en a eu lieu le 8 février 1897.

d'armes n'interviennent pas, à proprement parler, dans le recrutement des travailleurs en chambre.

En grande partie, du reste, celui-ci est familial. Le bon ouvrier, surtout, a hâte d'enseigner son métier à ses enfants dès qu'il les juge capables d'associer leurs efforts aux siens. Il les forme ainsi peu à peu et leur transmet des procédés particuliers de travail, petits moyens de faciliter la besogne ou de s'en acquitter avec plus d'exactitude et de perfection. C'est ce que l'armurier appelle d'un terme wallon expressif ses « pisseûres ». La transmission de père en fils est surtout bien observée là où il y a pour ainsi dire de véritables secrets industriels, comme c'est le cas pour le trempeur.

Le recrutement subit malheureusement l'influence de la baisse des salaires. Beaucoup de jeunes ouvriers pressés de gagner vite ne se donnent plus la peine de bien apprendre le métier. Ils ne cherchent qu'à acquérir de la célérité, de manière qu'ils puissent faire chaque jour un nombre de pièces suffisant pour gagner leur pain quotidien : de la sorte, les bons ouvriers se font de plus en plus rares. Ceux qui disparaissent ne sont guère remplacés (1).

Mais on a lieu de croire que cet état de choses se modifiera, et de plus en plus, grâce à la diffusion de l'enseignement professionnel. Un certain nombre de jeunes gens échapperont à la tentation de faire vite et ainsi l'élite ouvrière se reconstituera dans une mesure très large.

Actuellement, la baisse des prix détermine même un certain nombre d'armuriers à placer leurs enfants dans d'autres métiers ; quand ils ont quelques ressources — mais c'est plutôt le cas de certains maîtres ouvriers ou recoupeurs, — ils essayent même d'en faire des instituteurs, des médecins, etc.

Il est vrai qu'en revanche de nouveaux ouvriers se for-

(1) Cf. le préambule du *Règlement de l'École professionnelle d'armurerie* (pp. 3 et 4), publié en 1892, chez Miot et Jamar, à Liége.

ment qui ne sont point nés de pères armuriers (1). Y a-t-il compensation? C'est ce qu'il est tout à fait impossible d'affirmer, d'autant plus qu'un autre facteur d'incertitude intervient encore : le va et vient des ouvriers qui, lorsque les affaires armurières sont lourdes, vont s'employer dans des ateliers et des fabriques appartenant à d'autres branches d'industrie. Parfois, ils reviennent un peu plus tard à leur profession première, parfois, au contraire, ils l'ont abandonnée sans esprit de retour.

Ceci soulève la question du nombre des armuriers travaillant à domicile.

Le recensement industriel a permis de répondre avec beaucoup de précision à cette question. Nous savons aujourd'hui qu'à l'époque où a eu lieu le recensement (31 octobre 1896), il y avait 2,909 ouvriers occupés dans les fabriques mécaniques d'armes, les usines de canons en acier, les forges de canons damas et chez les fabricants de pièces d'armes. Les fabricants d'armes et les recoupeurs occupaient ensemble 1,044 ouvriers; les armuriers à domicile étaient au nombre de 4,841 et ils occupaient eux-mêmes 1,810 ouvriers, dont 1,110 personnes de leur propre famille.

Le nombre de personnes occupées dans l'industrie armurière (patrons et ouvriers réunis) est de 11,390.

S'il a été très difficile déjà d'atteindre ce premier résultat, combien ne le serait-il pas d'établir les fluctuations auxquelles ces chiffres ont obéi depuis vingt-cinq ans, par exemple, et d'en tracer la courbe avec une précision rigoureuse? de savoir même d'une façon absolument certaine si nous sommes en présence ou d'un recul ou d'une progression? Force est donc de nous en rapporter aux données nécessairement assez vagues recueillies verbalement chez les ouvriers eux-

(1) Chez les canonniers, cependant, on n'accepte guère d'apprentis étrangers ; les ouvriers, m'a-t-on dit à Nessonvaux, veulent bien se donner de la peine pour des parents, mais non pour des étrangers.

mêmes. Souvent ils se sont déclarés impuissants à répondre. Chacun travaillant pour son compte, l'individualisme pratique étant très prononcé, ils ne savent pas toujours ce qui se passe autour d'eux.

Voici cependant quelques faits qui auront leur intérêt et jetteront quelque lumière sur le problème :

Chez les canonniers de la Vesdre, le nombre des ouvriers a certainement diminué. D'après le secrétaire ouvrier du Conseil de l'Industrie et du Travail de Nessonvaux, la diminution serait de 40 p. c. Elle atteindrait même 50 p. c. suivant un petit patron, M. P. En visitant la région, on s'aperçoit, en effet, qu'un certain nombre de petites forges auparavant en activité sont aujourd'hui fermées. Il y a lieu, toutefois, de remarquer que le personnel ouvrier abandonnant les petites forges isolées s'est, en partie, porté vers les usines, les canonneries où l'emploi paraît plus régulier et la rémunération un peu meilleure. Cependant, il y a eu aussi exode vers des établissements industriels étrangers à la fabrication des canons de fusils, la Société « La Métallurgique », de Prayon, par exemple. En outre, d'anciens canonniers se sont procuré une nouvelle occupation quelconque en dehors de Nessonvaux, sans cesser pourtant d'y avoir leur habitation.

Le développement de la fabrication mécanique paraît avoir exercé une influence restrictive sur le nombre des ouvriers basculeurs. La part du travail manuel se trouvant ainsi réduite, dans cette branche, il s'ensuit naturellement qu'un même ouvrier peut ajuster en un temps donné beaucoup plus de bascules que par le passé. Pour contrebalancer cette action restrictive de la fabrication mécanique, il faudrait un développement quantitatif très accentué de la production armurière prise dans l'ensemble, développement qui ne paraît pas avoir eu lieu à un degré suffisamment compensateur. Pour ce qui est des bascules fines, toutefois, il y a augmentation, et augmentation assez notable du personnel ouvrier. Le cas se présente tout

au moins à Oupeye, localité où le nombre des basculeurs a triplé.

Il serait erroné de croire, du reste, que le nombre des ouvriers se proportionnât harmoniquement à la quantité d'ouvrage à faire. De divers côtés me sont parvenues des plaintes sur la multiplication regrettable de telle ou telle catégorie : ainsi chez les systémeurs, sous-gardiers, équipeurs, marcheurs. « Il y a todi pu d'ovri », me dit un équipeur. Aussi, le nombre des ouvriers ne reste-t-il décidément stationnaire et ne commence-t-il à décroître que dans les spécialités n'offrant plus guère de perspectives de reprise. Ainsi, chez les graveurs, les maîtres-ouvriers — les patrons, comme ils s'appellent — deviennent positivement plus clairsemés.

On m'assure, d'autre part, que le nombre des monteurs de revolvers a énormément augmenté, tandis qu'au contraire celui des équipeurs diminue toujours.

Au surplus, comme il a été dit tout-à-l'heure, grande est l'incertitude en cette matière, particulièrement à raison du va et vient. Que de nouveaux ouvriers ne cessent de se former, cela n'est pas douteux, en revanche, combien, parmi les plus anciens, n'abandonnent pas le métier faute d'y avoir trouvé un moyen d'existence suffisant ! C'est ce que me disent, par exemple, des faiseurs à bois. Aussi ces derniers se contredisent-ils sur la résultante probable de ces courants opposés. Pour les uns, il y a décroissance *nette,* pour les autres, accroissement *net* des travailleurs de leur catégorie. Ce que les personnes du métier elles-mêmes ne savent point, il nous sera permis sans doute de l'ignorer également.

Une question qui se rattache naturellement à celle du recrutement est celle de la durée et des conditions de l'apprentissage. On ne parle plus ici de cette innovation qu'est l'enseignement professionnel éclose sous le double patronage des industriels et du gouvernement, mais de l'apprentissage sous sa forme coutumière dans laquelle n'interviennent ni les fabricants d'armes, ni les pouvoirs publics.

Combien de temps faut-il au jeune ouvrier pour apprendre son métier en entrant au service d'un de ses aînés? Cela varie énormément. Dans certaines branches, l'apprentissage est quasiment nul. Si loin est poussée la division du travail, qu'en un temps très court l'apprenti peut se mettre au courant de la besogne dans l'une ou l'autre partie. On en voit un exemple dans le travail des bascules communes : tout l'art de l'ouvrier consiste parfois dans la répétition indéfinie d'une opération élémentaire. Situation analogue chez les platineurs. Mais il va sans dire qu'en pareille hypothèse, le nouvel ouvrier n'a guère de perspective d'avancement et d'amélioration de son sort. Cet apprentissage rudimentaire le confine dans une sous-spécialité excessivement restreinte. Il se peut alors qu'une crise commerciale ou un progrès technique, même secondaire, le prive brusquement de son gagne-pain. Ne sachant en quelque sorte faire qu'un seul geste et qu'un seul mouvement, ce malheureux éprouvera beaucoup de peine à se procurer de nouveaux moyens d'existence. La période de transition sera peut-être longue ; elle sera toujours cruelle. En tout cas, si même il parvient à conserver son occupation originaire, l'ignorance où il est de tout autre travail qualifié le condamnera à végéter toute sa vie dans la médiocrité la plus absolue.

Mais à ce travailleur dénué presque totalement de savoir-faire professionnel, il faut opposer l'armurier consciencieux qui, selon sa propre expression, « apprend toujours ». Plus il avance en âge, plus il se perfectionne, plus il pénètre les subtilités de son art. Quelques garnisseurs offrent, à cet égard, un excellent exemple. Bien qu'ils appartiennent à la catégorie d'armuriers qui peut être regardée comme la moins favorisée, ils sont animés tout à la fois de l'orgueil du métier et de la modestie de l'artisan qui ne se croit pas encore en possession du *summum* de l'habileté professionnelle.

Chez les canonniers, l'apprentissage se fait généralement

de la façon suivante : Le jeune ouvrier remplit d'abord le rôle auxiliaire de frappeur. En cette qualité, il assiste et coopère au travail du forgeron ; peu à peu il se rend compte de tous les détails de la fabrication. Ici, contrairement au proverbe, c'est en frappant que l'on devient forgeron.

Il faut d'ailleurs de l'œil et de l'oreille, ce que, seule, l'expérience peut donner. Probablement le proverbe reprendrait-il ses droits si nous comparions le forgeron débutant avec ses collègues plus anciens dans la partie. Même pour la fabrication des canons de platine qui est beaucoup plus simple, il faut en moyenne un an de pratique pour faire de bon travail.

Six mois d'apprentissage sont indispensables à l'ouvrier qui fait des sous-gardes ordinaires. Plus la qualité de la pièce travaillée est fine, plus l'apprentissage est long : pour les sous-gardes de fusils fins, l'apprentissage convenable *demanderait* quatre à cinq ans. Malheureusement, on veut gagner plus vite que cela. Au surplus, l'ouvrier intelligent peut se perfectionner par la pratique.

Pour devenir un basculeur fin, il faut cinq, six et sept années. On commence à quatorze ans et l'on n'est bon ouvrier qu'à dix-neuf, voire vingt-et-un ans. On ne sait même tout à fait bien son métier qu'à vingt-cinq ans. Le basculeur moyen se forme en trois et quatre années. En deux jours on a appris à faire une petite partie dans l'article commun. Jadis, même pour ce dernier article, l'apprentissage était sérieux et durait un an. Souvent, aujourd'hui, un adolescent commençant à douze ans cesse déjà d'apprendre à douze ans et demi. Il faut quatre à cinq ans, par contre, pour devenir un bon ouvrier marcheur.

Dans la fabrication des carabines, l'apprentissage proprement dit n'existe pas, m'a-t-on assuré. Le jeune ouvrier se débrouille seul ; en tout cas, on ne lui montre pas grand'chose et, selon ses aptitudes naturelles, il arrive plus ou moins vite à savoir l'essentiel du métier.

Un relimeur moyen se forme en deux ans : il faut connaître, pour cela, les autres parties et notamment celle du faiseur à bois.

Chez les finisseurs d'armes fines (sculpteurs, graveurs), la connaissance approfondie du travail requiert bien dix années et ne s'achève guère avant l'âge de vingt-cinq ans. En cinq ans, un jeune graveur arrive bien à gagner sa journée ; mais il n'en sait pas encore assez. Ici aussi, on « apprend toujours ». Jadis, l'apprenti payait le patron graveur. Si cet usage a disparu, l'initiation complète à l'art de la gravure sur armes ne laisse pas, vu sa longue durée et les études qu'elle réclame, d'être assez onéreuse. Le futur graveur doit fréquenter les cours de dessin, ce qui l'entraîne à des frais, à des dépenses. La décadence partielle de la gravure sur armes fait même paraître disproportionnées d'une part cette éducation longue et assez dispendieuse et, de l'autre, cette carrière de plus en plus aléatoire et mal assurée.

Ajoutons en terminant sur ce point qu'un bon équipeur ne se forme qu'en quatre ou cinq années de pratique, que l'apprentissage dure quatre à cinq mois pour le bleuisseur, trois à quatre mois pour le metteur de canons en couleur, etc.

II. Age et sexe.

Échappant par son caractère propre à la réglementation du travail, l'armurerie à domicile ne connaît jusqu'aujourd'hui aucune limitation relativement à l'emploi des enfants et adolescents. Toutefois, la nature du travail ne permet guère d'employer les enfants avant l'âge de douze, voire de quatorze ans.

Qu'il n'y ait pas d'abus individuels soit à l'égard de l'âge soit sous le rapport de la durée du travail ou de la sévérité du père envers ses enfants apprentis, c'est ce que nous ne saurions garantir. Mais, s'il y a quelques abus, ils doivent être tout à fait exceptionnels.

Dans la canonnerie, le jeune ouvrier ne commence guère

avant dix-sept ans. Notons ici que le rayeur de revolvers ne peut plus employer, vu la baisse des prix, que de petits ouvriers.

A quel âge l'armurier, vaincu par la vieillesse, doit-il renoncer à son occupation? A ce point de vue, il n'y a pas, bien entendu, de règle uniforme. Par ci par là, on voit des hommes de soixante-dix ans, bien cassés, encore à la besogne. D'autres n'ont pu résister aussi longtemps. Leur capacité et leurs forces faiblissant, ils ont eu de plus en plus de peine à se procurer de la besogne et à gagner leur vie. Aussi finissent-ils par renoncer à un gagne-pain devenu dérisoire et tomber à charge à la charité publique et privée. A partir de ce moment, leur sort devient de moins en moins enviable. La Société d'assistance par le travail, récemment fondée à Liége, a déjà vu passer dans son atelier d'anciens armuriers, au nombre de vingt, désormais incapables de faire autre chose que de petits travaux élémentaires. Ils sont d'autant plus abandonnés, qu'ayant été au service d'un certain nombre de patrons, aucun de ceux-ci n'a assumé d'obligations, même purement morales, envers eux. Leur situation est digne de réelle pitié.

Sans arriver jusqu'à tarir complètement toute source de gain, l'âge rend moins rémunérateur l'exercice du métier. Le vieil ouvrier armurier n'est que trop souvent en proie à la gêne, gêne aggravée par la perspective d'un avenir de plus en plus sombre.

Un canonnier qui a dépassé la cinquantaine n'a déjà plus la force et la promptitude d'un plus jeune; l'expérience plus grande ne supplée pas complètement à la décroissance de l'énergie physique.

Il semblerait à première vue que l'industrie armurière ne comporte point de main-d'œuvre féminine. Le travail, en fait, y est généralement assez rude et fatigant et ne requiert d'ailleurs, aucune des qualités spéciales de la femme. De plus, l'industrie à domicile exclut l'intervention de la machine; or, on le sait, c'est celle-ci qui, bien souvent, a substitué

l'enfant et la femme à l'artisan mâle et adulte d'autrefois.

Cependant, le travail féminin n'est pas inconnu dans l'industrie armurière; il s'en faut assez. J'ai rencontré des ouvrières chez diverses catégories de travailleurs; chez les garnisseurs (une jeune fille chez M. D.; ailleurs une femme âgée); chez les platineurs et ouvriers en révolvers, et, spécialement, chez les équipeurs, polisseurs, trempeurs, metteurs de canons en couleur. Il paraît qu'il y a eu jadis quelques femmes forgerons dans la canonnerie, spécialité essentiellement masculine pourtant. Elles étaient, m'a-t-on dit, d'une exceptionnelle robustesse. Il n'y en a plus une seule aujourd'hui dans cette branche.

Pourquoi des femmes sont-elles employées aujourd'hui dans l'armurerie à domicile? A raison des bas prix. La femme est obligée de travailler pour apporter un appoint au budget familial qui devient toujours plus maigre. C'est ainsi qu'il arrive qu'un père n'ayant, par exemple, qu'un fils et une fille met celle-ci au travail en même temps que celui-là.

Chez les polisseurs et metteurs en couleur, le travail des femmes semble même la règle et non plus simplement l'accident et l'exception.

Chez l'équipeur de revolvers, presque tout le ménage est occupé : la femme et les enfants nettoyent les pièces, « mettent le noir », etc. L'ouvrier célibataire doit abandonner la partie.

Puisque nous parlons de l'emploi des femmes, rappelons ici encore le rôle bien pénible que beaucoup de femmes et filles d'armuriers jouent dans le transport des armes en cours de fabrication. Il y a là tout un ensemble d'efforts et de peines qui eussent pu être évités si la production s'était organisée d'une manière différente, mais qui se répéteront longtemps encore, je le crains, et dont on n'oserait dire qu'ils trouvent leur contre-partie dans un taux plus élevé de la rémunération des maris et des pères.

CHAPITRE TROISIÈME

Contrat de Travail

Dans l'industrie qui nous occupe, nous ne rencontrons presque nulle part ce que l'on appelle le contrat de travail, ce contrat par lequel un ouvrier engage pour un certain temps ses services à un patron moyennant une rémunération calculée soit d'après la durée même du travail quotidien, soit d'après l'ouvrage fait, engagement ne pouvant être rompu que de la manière et en observant les délais prescrits par ledit contrat.

Ici, au contraire, s'offrent à nous le plus souvent des conventions d'une nature spéciale, appelées par Le Play et ses disciples : « engagements momentanés » et qui rentrent sous la rubrique : *locatio operis* (louage d'ouvrage) du droit romain, par opposition à la *locatio operarum* (louage de services). Je donne à un orfèvre un lingot d'or pour qu'il le transforme en une bague. C'est là un louage d'ouvrage. Or, tel est précisément le cas du garnisseur que le fabricant d'armes charge d'assembler une paire de canons, du basculeur à qui le même fabricant fournit une paire de canons garnis et une bascule pour qu'il ajuste ces deux pièces, etc., toujours, moyennant un prix spécifié d'avance en vue de tel ouvrage déterminé. Il est vrai qu'en fait un même ouvrier peut travailler à de très fréquentes reprises pour le même patron, qu'il peut parfois rester de longues années à son service : cette circonstance n'empêche qu'en droit strict la nature de leurs rapports ne soit une convention essentiellement momentanée, encore que suscep-

tible de se réitérer cent, mille, dix mille fois, davantage peut-être.

Le seul usage qu'engendrent ces nombreuses répétitions du contrat est celui des livrets ouvriers où sont portés chaque semaine les ouvrages commandés et leur prix. Usage qui n'a, du reste, pas de conséquence particulière et que l'on rencontre dans bien d'autres cas analogues, notamment dans celui d'un fournisseur d'une denrée quelconque vis-à-vis de ses clients.

Il suit de là qu'aucun lien juridique permanent ne s'établit entre le patron et l'armurier à domicile. En conséquence, le préavis de congé n'est pas requis comme il le serait s'il y avait contrat de travail proprement dit. De ce que j'ai donné dix paires de canons à garnir à un ouvrier, il ne résulte pas que je sois tenu de lui en donner d'autres. Ce régime de droit s'explique d'autant mieux, il faut le reconnaître, qu'en *fait* les armuriers en chambre — à l'exception des canonniers — travaillent d'habitude pour plusieurs et quelquefois pour de nombreux patrons. Ils sont donc, en réalité, plutôt des artisans que des ouvriers *sensu stricto;* ce qui n'est pas à dire que leur condition en soit meilleure : au contraire, ils peuvent se trouver plus brusquement mis en face du chômage, sans avoir eu le temps de se préparer à cette éventualité redoutable et d'aviser à en atténuer les suites immédiates.

En fait, les fabricants n'usent guère de la rigueur de leurs droits que vis-à-vis des médiocres et mauvais travailleurs. Ils s'appliquent à toujours occuper les bons pour se les concilier et obtenir d'eux la préférence dans les périodes de presse.

Aussi bien, cette question du préavis de congé n'a-t-elle au fond qu'une importance secondaire. Mais de la nature spéciale des relations de l'ouvrier armurier à domicile avec le fabricant d'armes procèdent d'autres conséquences, d'autres différenciations de portée plus grande. C'est ainsi que le paie-

ment aux pièces, dans un régime d'engagements momentanés, devient de rigueur, que l'on ne peut plus parler de journée normale de travail (1) et pas davantage d'heures supplémentaires, que le taux du salaire est essentiellement instable, qu'il varie avec les firmes, avec les ouvriers, avec les années, les mois et même les semaines, enfin, que le contre-maître ou l'employé de fabrication jouit, dans la distribution de la besogne, d'une influence malheureusement excessive, d'où le favoritisme et le *truck system*.

Il convient de remarquer qu'en pratique, le louage d'ouvrage ne porte pas sur une pièce unique, mais, au moins en temps d'activité normale, sur un ensemble de pièces ne pouvant s'achever en moins d'une ou deux semaines, même s'il ne suffit pas à occuper pleinement l'ouvrier pendant cet espace de temps. C'est ce que les armuriers appellent couramment un « poste ». Souvent, ils se rendent le lundi chez les patrons pour « recharger ». Leur employeur habituel n'a-t-il pas d'ouvrage à leur confier cette semaine-là, ils s'en vont en demander chez un autre. Lorsque le travail est actif, c'est le « coureur » du fabricant d'armes, au contraire, qui va solliciter les ouvriers chez eux et leur apporte parfois lui-même la besogne à faire.

Quelque limités que soient les engagements, il arrive encore assez souvent que les ouvriers ne les observent pas ponctuellement. Ainsi, lorsqu'après avoir obtenu un poste chez un patron, ils trouvent chez un de ses collègues une tâche plus rémunératrice, il peut se faire qu'ils n'exécutent pas l'ouvrage pris chez le premier ou ne l'achèvent que plus tard. Ou encore, ils rapportent les pièces d'armes sans les travailler, prétextant qu'elles sont défecteuses. Il importe de noter d'ailleurs, que les délais pour achèvement des postes donnés

(1) Ce qui n'est pas le cas pour des ouvriers d'atelier, même payés à la tâche.



ne sont pas stricts; que souvent même on n'en fixe pas du tout. En cas de retard, se produisent alors des tiraillements; si le fabricant est pressé, il délègue son coureur chez les ouvriers pour les stimuler; persistent-ils à négliger la besogne, le coureur la leur reprend. Dans tout cela, on le voit, il y a beaucoup de laisser-aller, d'irrégularité, voire de désordre. Il paraît même que l'on doit de temps à autre élever après coup le prix déjà convenu lorsque l'armurier a trouvé ailleurs un travail mieux rétribué (le plus souvent il ne s'agit que d'une différence de cinq à dix centimes à la pièce).

Tout cela n'empêche que la permanence des rapports entre fabricants et ouvriers ne règne dans une assez large mesure, qu'elle soit plus accentuée dans l'armurerie, par exemple, que dans l'industrie des charbonnages. Pour n'être qu'un fait sans support juridique, cette stabilité des relations économiques n'en est pas moins réelle et véritablement bienfaisante.

Si le contrat de travail proprement dit ne constitue pas la règle pour les travailleurs à domicile de l'armurerie, il forme cependant parmi eux une exception suffisamment importante pour mériter que l'on s'y arrête.

Il y a, en effet, des maîtres-ouvriers, des recoupeurs, des patrons canonniers qui emploient eux-mêmes de la main-d'œuvre. Parfois, il est vrai, le sous-ouvrier (employons ce terme pour la commodité du langage et sans nuance blessante), le sous-ouvrier travaille chez lui et est payé à la tâche. Nous retombons alors sous l'empire du louage d'ouvrage. Et nous retrouvons ici les mêmes irrégularités que tout à l'heure : des sous-ouvriers quittant le maître sans même lui remettre les pièces qu'ils ont à faire. Mais il en est autrement dès que l'auxiliaire travaille chez l'ouvrier principal ou dans l'atelier du recoupeur. Chez les canonniers, les forges, même disséminées, appartiennent au patron ; dans un certain sens donc, il y a là travail dans l'atelier de l'employeur et, par conséquent,

contrat de travail : aussi voyons-nous réapparaître le préavis de congé (1). C'est même chez les canonniers que le contrat de travail prend le plus de netteté et de consistance. Le préavis de congé est strictement réglementé en ce qui les concerne. Il est de quinze jours (deux semaines), sauf dans les cas de manque de commandes ou encore si l'ouvrier s'est rendu coupable de vol ou de malfaçon intentionnelle.

L'interprétation de ces clauses donne toutefois lieu à des conflits assez fréquents. D'après M. Leménager, secrétaire du Conseil de l'Industrie et du Travail de Nessonvaux, certains patrons, « qui ne sont pas très moyennés », invoquent, en guise de prétexte, la malfaçon volontaire, etc., pour refuser tout délai-congé aux ouvriers dont ils se débarrassent. La difficulté des poursuites judiciaires pour un objet, somme toute de peu de conséquence, assure souvent. dit-il, plein succès à cette manœuvre. Il faut remarquer que Nessonvaux ne rentre dans aucune juridiction de prud'hommes. Les tentatives de recourir à l'arbitrage que font les ouvriers échouent, du reste, devant l'abstention voulue des patrons en faute.

Si nous passons aux recoupeurs, maîtres garnisseurs, maîtres basculeurs, fabricants de sous-gardes, metteurs de canons en couleur, etc., etc., nous constaterons qu'ici, entre patron (tâcheron indépendant) et ouvrier, le contrat de travail n'a point d'existence pratique. Du jour au lendemain, celui-ci abandonne celui-là. Il ne revient pas. Pendant quelques jours, on ne sait ce qu'il est devenu. On apprend ensuite qu'il a changé d'atelier. Et je pense bien que les maîtres-ouvriers et recoupeurs congédient leurs aides sans beaucoup plus de forme et d'égards que ceux-ci n'en apportent à leur fausser compagnie. Disons, toutefois, à leur honneur,

(1) Il y a, en fait, quelques exceptions : mais nous ne pouvons compliquer à l'infini cette analyse.

qu'ils n'en conviennent que de mauvaise grâce et avec force réticences. On le voit, les usages sont frustes, même un peu barbares. Ici. ce sont les mœurs qu'il faudrait corriger ; ce sont les parties en cause qu'il y aurait à convaincre de leurs obligations réciproques. En pratique, effectivement, on ne peut guère songer à des poursuites judiciaires pour un objet aussi mince.

Remarquons que, par exception, les fabricants de sous-gardes déclarent que, chez eux, le préavis de huit jours est en usage, tant de la part des ouvriers que de celle des patrons. Un monteur de révolvers (tâcheron indépendant) assure que le préavis de huit jours est également en usage dans sa partie.

Au surplus, certains de ces tâcherons indépendants ou sous-entrepreneurs conservent parfois très longtemps les mêmes ouvriers. Ainsi, M. M., à Hognée, l'un des plus estimables et importants recoupeurs de la campagne, a encore en son atelier des armuriers qui ont commencé avec lui, en 1865, lorsqu'il a repris les affaires paternelles. M. B., graveur, conserve aussi ses aides longtemps.

De tout ce qui vient d'être dit, il suit naturellement que l'usage des règlements d'atelier est inconnu dans l'industrie à domicile. Dans tous ces milieux, on ne se rend même pas compte de ce que pourrait être un tel règlement. Les idées, il faut le reconnaître, y sont un peu arriérées et routinières ; la production n'y est pas organisée à la moderne. Seuls, les fabricants de Liége ont édicté des « règlements pour les ouvriers du dehors. » Nous reproduisons ci-dessous *in extenso* le règlement-type élaboré sur la matière par l'Union des fabricants d'armes :

ARTICLE PREMIER. Les bureaux de distribution et de réception sont ouverts tous les jours de... à... heures du matin, de... à... heures du soir, sauf les dimanches, les jours des

quatre grandes fêtes, les lundis de Pâques et de la Pentecôte et autres exceptions motivées, ainsi que pendant l'inventaire dont la date est fixée chaque année par..... avec préavis d'une semaine.

Art. 2. La caisse est ouverte, pour le paiement des salaires, le..... de... à... heures; les paiements auront lieu, conformément à la loi, en monnaies ayant cours légal en Belgique.

Art. 3. Ne sont pas admis dans l'établissement :

Les personnes en état d'ivresse.

Les enfants âgés de moins de douze ans; passé même cet âge, il est recommandé aux employés de ne pas leur confier une charge au-dessus de leurs forces.

Art. 4. Le salaire de l'ouvrier est déterminé à la remise du travail, sur un bon ou sur un livret ; ce dernier, sans que le prix puisse dépasser 50 centimes, pourra être porté en compte à l'ouvrier.

Art. 5. Les armes sont contrôlées à la fabrique, autant que possible en présence de l'ouvrier qui a exécuté le travail.

Les équipeurs chargés de remettre le travail à des ouvriers intermédiaires sont tenus, sous leur responsabilité, d'avertir le fabricant des erreurs ou des malfaçons qu'ils ont pu constater.

Les équipeurs sont tenus de remettre le travail à l'ouvrier au nom duquel le bon est délivré. Le bon ne sera payé qu'à la personne dont il porte le nom.

Art. 6. Le personnel de la fabrique, employés ou ouvriers, est tenu de respecter la bienséance et les bonnes mœurs.

Art. 7. Il est défendu aux ouvriers :

a) de fumer dans l'établissement ;

b) de troubler l'ordre par des cris, des chants ou des disputes ;

c) d'introduire des boissons alcooliques ;

d) de pénétrer dans tout atelier et, spécialement, dans ceux où fonctionnent des machines.

Art. 8. Il est strictement interdit à toute personne attachée à l'établissement de se faire remettre ou d'accepter des dons en argent ou en nature, même à titre d'étrennes, des ouvriers ou des fournisseurs ; de forcer ou seulement d'engager ceux-ci soit à faire des achats de marchandises dans tel ou tel magasin, soit à prendre des consommations dans des cafés désignés.

Toute tentative de corruption de la part des ouvriers ou des fournisseurs vis-à-vis du personnel est également interdite.

La moindre infraction à ces dernières dispositions donne droit au chef d'entreprise, vis-à-vis du délinquant, à la résiliation immédiate du contrat de travail.

Art. 9. Toute plainte des ouvriers ou des fournisseurs sera reçue et examinée avec bienveillance par le fabricant.

Art. 10. L'ouvrier est responsable de la perte des pièces, comme aussi de la malfaçon ou de la détérioration de celles lui remises pour y exécuter un travail ; l'indemnité à laquelle le fabricant a droit, dans ces cas, peut être retenue sur le salaire et ce conformément à la loi.

Le présent règlement a été porté à la connaissance des ouvriers par voie d'affiche le. . . . ., et les formalités requises par l'article 7 de la loi du 15 juin 1896 ont été observées ; il entrera en vigueur le. . . . .

Le délégué du Gouvernement pour l'inspection du travail est M. . . . ., rue. . . . ., à Liége.

Si mes informations sont bien exactes, l'usage des amendes n'existe pas dans l'industrie armurière, au moins vis-à-vis

des ouvriers du dehors. Elles doivent être, en tout cas, extrêmement rares.

Il en est de même de l'indemnité pour malfaçon. Ce qui arrive, en cas de malfaçon, c'est que l'ouvrier ne touche pas de salaire en échange de sa mauvaise besogne. Le fait se produit chez les garnisseurs, platineurs, ouvriers en revolvers, etc.

CHAPITRE QUATRIÈME

Le Salaire

L'étude du salaire soulève un certain nombre de questions distinctes parmi lesquelles le programme général de l'enquête relève tout d'abord le « mécanisme du salaire » et le « mode de rémunération ».

I. Mécanisme du salaire.

Quelles sont d'abord les causes sous l'empire desquelles s'établit et se modifie le taux des salaires? A cet égard, nous rencontrons d'un côté des facteurs d'ordre général et durable, de l'autre des facteurs d'ordre spécial et momentané. Ces derniers, qui sont les plus faciles à observer et à caractériser, ne sont autres que les oscillations mêmes de l'offre et de la demande, dans une industrie où les prix se font et se défont tous les jours. La besogne est-elle abondante, l'ouvrier change de patron pour avoir cinq à dix centimes de plus par pièce. Ce marchandage est tempéré, pourtant, par des exceptions. Certains travailleurs, plus prévoyants, sacrifient ces avantages éphémères au profit plus durable qu'ils retirent de leur fidélité à la maison qui les occupe d'habitude et qui a soin, en revanche, de leur donner de préférence de la besogne en saison faible. Ce qui prouve une fois de plus — soit dit en passant — que la loi de l'offre et de la demande ne présente point la rigueur absolue des lois du monde physique.

Ainsi donc, en cas de forte saison, un grand nombre d'armuriers obtiennent, grâce à la concurrence entre patrons, de légères augmentations de salaires. La morte saison amène

naturellement le phénomène inverse. Les fabricants baissent alors les prix et donnent l'ouvrage à faire à ceux qui consentent à s'en charger au taux le plus bas.

L'un et l'autre fait se produit pareillement, et pour les mêmes raisons, lorsque, en dehors des époques ordinaires d'activité et de stagnation, ont lieu d'anormales reprises ou diminutions de la production.

Mais si l'on fait abstraction de ces fluctuations passagères, souvent périodiques, du taux des salaires, quels sont dans l'industrie armurière les agents qui le déterminent d'une façon plus générale et à plus longue échéance ?

Ce n'est pas ici le lieu de faire une théorie des salaires, mais de démêler plutôt, autant que cela est possible, les causes régulatrices du prix de la main-d'œuvre dans l'industrie qui nous intéresse.

Constatons d'abord que l'action des syndicats soit patronaux soit ouvriers ne s'est point manifestée ici, au moins d'une façon durable. Nous verrons plus loin que les groupements de travailleurs n'ont jamais atteint la cohésion et la vitalité suffisantes pour exercer une influence efficace sur les prix des pièces.

Loin de réussir à gouverner et notamment à limiter l'offre des bras, les ouvriers armuriers se sont inconsciemment ingéniés, tout au rebours, à la développer sans cesse en faisant participer de plus en plus à la production leurs familles entières, vieillards et jeunes garçons, femmes et filles même. Ils espéraient augmenter leurs gains, mais à la longue, en réalité, ils ont déprécié leur travail, résultat très regrettable d'une tactique malavisée, mais bien naturelle de la part des ouvriers à domicile.

A défaut d'une ligue de résistance chez les ouvriers, le facteur déterminant du taux des salaires doit être recherché dans ce phénomène signalé plus haut déjà : la lutte pour le bon marché des produits. Sans cesse, le fabricant doit s'éver-

tuer à sous-enchérir ses compétiteurs afin de se concilier les préférences de la clientèle, car ce que celle-ci recherche de plus en plus ce sont les bas prix. De là, par contre-coup, la baisse générale et progressive des salaires.

Il serait toutefois impossible que cette baisse fût illimitée. En l'absence d'une organisation ouvrière, c'est l'armurier, pris individuellement, qui refuse de faire les articles par trop dépréciés. Le fait est connu des gens du métier. Mais ce n'est qu'après avoir consenti sacrifice sur sacrifice que le travailleur prend enfin la résolution de se dérober. Aussi serait-il infiniment souhaitable que le cran d'arrêt fût placé plus haut et qu'à l'abri d'une solide barrière protectrice, le tâcheron pût se créer un *standard of comfort* digne d'un homme civilisé.

Ainsi donc, c'est la concurrence des patrons entre eux qui, pour se disputer la clientèle et la développer, n'ont cessé d'abaisser les prix malgré les impuissantes résistances d'ouvriers que leur dispersion, leur manque de contact continu rendaient malhabiles à se coaliser, c'est cette concurrence qui, en définitive, a été la grande cause régulatrice des salaires, c'est-à-dire, en fait, de leur avilissement.

Le mal, il convient de le reconnaître, a été aggravé par le régime protectionniste récemment adopté par les principaux pays du dehors où s'écoulent les armes liégeoises. Ainsi, il est hors de doute que tous les ouvriers travaillant aujourd'hui pour l'Amérique du Nord souffrent directement du contre-coup du tarif Mac Kinley.

D'autres causes secondaires agissant sur le prix de la main-d'œuvre doivent être encore signalées.

En premier lieu, il y a la capacité professionnelle de l'armurier.

Elle agit sur le *taux* du salaire en ce sens que les articles tout à fait supérieurs ne pouvant être l'œuvre que d'ouvriers d'élite, le nombre de ceux-ci est, *en fait,* très restreint et

que les industriels se disputent leur concours. Ici la concurrence interpatronale bénéficie à l'ouvrier.

A ce cas, il faut assimiler celui des producteurs manuels pratiquant une spécialité ayant exigé un apprentissage assez prolongé : tels, le bleuisseur, le trempeur, le doreur, le graveur, etc. Cependant, la spécialité n'a pu contrecarrer la baisse. Mais il semble que celle-ci soit moins accentuée chez ces spécialistes que chez les garnisseurs, platineurs, équipeurs travaillant dans les articles communs, par exemple.

En outre, les progrès techniques sont intervenus par-ci par-là qui ont diminué la besogne de l'ouvrier, et ont pu, par conséquent, réduire son salaire, sans lui causer de réel préjudice. Le fait s'est produit chez les basculeurs, nous l'avons vu.

Enfin, chez les ouvriers de la campagne, l'existence de sous-entrepreneurs, la concurrence qu'ils se font entre eux ont encore aggravé la baisse du prix du travail.

II. Modes de rémunération.

Le mode de rémunération par excellence de l'ouvrier à domicile est le paiement aux pièces. On en a vu la raison dans le chapitre qui précède : c'est qu'il y a, en réalité, autant de contrats distincts que de pièces confiées au petit industriel à domicile.

La rétribution à l'heure ou à la journée ne se rencontre que d'une manière accidentelle et seulement pour des ouvriers de sous-entrepreneurs, travaillant régulièrement dans l'atelier de ceux-ci.

Les méthodes de rémunération plus complexes que l'on rencontre dans la grande industrie : primes à la production ; échelle mobile des salaires ; participation aux bénéfices, etc., ne sont point en usage dans l'armurerie ; du moins, je n'ai réussi à en relever aucun exemple.

Le prix du travail n'est pas toujours un salaire proprement dit, puisque l'ouvrier peut faire faire tout ou partie de l'ouvrage qui lui est confié par un auxiliaire qu'il rémunère soit à sa guise, soit d'après une proportion consacrée par l'usage (par exemple, le frappeur reçoit le tiers du salaire net du forgeron dans la fabrication des canons). C'est encore une particularité dont les exemples sont rares en dehors de l'industrie à domicile.

III. Prix des pièces et budgets de recettes.

Une double circonstance nous a mis hors d'état d'opérer des relevés de salaires conformes aux deux tableaux du programme de l'enquête. D'une part, ainsi qu'on l'a vu, les ouvriers à domicile ne travaillent point pour un patron unique : dès lors, un relevé des pièces distribuées par tel fabricant à tel armurier perdrait une grande partie sinon la totalité de l'intérêt qu'il devait présenter. En aucun cas, il ne permettrait de contrôler les déclarations de l'ouvrier relativement à son salaire journalier, hebdomadaire ou annuel. D'autre part, les industriels se sont récusés invoquant tout ensemble le secret de leurs affaires et la complication et la longueur du travail auquel il faudrait se livrer.

En outre, il a été tout aussi impossible de dresser des budgets semestriels et annuels d'armuriers. On ne pouvait naturellement demander ces renseignements qu'aux travailleurs eux-mêmes. Or, combien sont rares, parmi eux, ceux qui tiennent note de leurs recettes hebdomadaires et, à plus forte raison, mensuelles et annuelles! Tout ce monde n'a pas les habitudes de régularité administrative que l'on souhaiterait tant rencontrer au cours d'une enquête.

Aussi avons-nous dû nous contenter de recueillir un peu à l'aventure toutes les données que l'on a bien voulu nous communiquer. Si elles sont incomplètes, elles sont cependant

assez abondantes déjà, et offrent tout au moins le mérite d'être exactes. Nous aurons soin, lorsqu'elles ne seront qu'approximatives, d'en avertir le lecteur. Elles vont être présentées séparément pour chaque catégorie de travailleurs.

§ 1. *Canonniers.*

On a vu plus haut (tit. II, chap. Ier) que la fabrication du canon de damas ou de platine exige le concours de deux ouvriers : le forgeron, qui joue le rôle principal, et le frappeur, son aide. Le salaire est établi de la manière suivante. Chaque canon est payé au forgeron; mais sur ce prix brut, il faut imputer le coût du charbon et, celui-ci déduit, prélever le tiers au profit du frappeur. La déduction opérée pour le coût du charbon est de 14 à 15 p. c. Le prix communément donné aujourd'hui pour une paire de canons ordinaire est de fr. 1-80. Soit donc 90 centimes par canon. Dans le courant de décembre 1898, le prix du canon a toutefois augmenté de 10 centimes : il se paie actuellement 1 franc (1). Il faut être actif pour en faire quatre paires par jour; au prix de 90 centimes le canon, le gain journalier brut d'un bon travailleur est donc de fr. 7-20. Retranchons 1 franc pour le charbon, reste fr. 6-20. Résultat : gain journalier net du forgeron, fr. 4-12 ; du frappeur, fr. 2-06.

En fait, on m'assure que le forgeron de capacité moyenne ne gagne par jour que fr. 3-00, fr. 3-25, fr. 3-50, fr. 3-75, au maximum 4 francs. Pour le frappeur fr. 2-00, fr. 2-10, fr. 2-15 constitue aussi la rémunération quotidienne la plus élevée qu'il puisse atteindre. Remarquons que, assez souvent, les ouvriers ne reçoivent que six canons à faire par jour. Il en est ainsi chaque fois que la production voit son activité se

(1) Au moment où le présent rapport est sous presse (mars 1899), le prix atteint fr. 1-05.

ralentir. Un petit patron estime qu'un forgeron peut gagner huit à neuf cents francs par an, un frappeur de cinq à six cents. Mais ce sont là des calculs et non des faits. Il arrive que des ouvriers médiocres restent encore en dessous de ces chiffres.

En revanche gagne-t-on peut-être un peu plus dans les usines, je veux dire dans les forges incorporées à celles-ci. D'après M. B., le salaire journalier du forgeron bon ouvrier y serait de fr. 4-50 à fr. 5-00. Le frappeur aurait en moyenne deux à trois francs. Les plus forts toucheraient même un peu davantage. Chez M. J., qui ne produit que des articles de qualité supérieure, le canon se paye à l'ouvrier fr. 2-25 au minimum et il en peut également faire huit par jour, d'autant plus que le travail est facilité par le ventilateur mécanique. Si l'on songe que chez M. J. le travail hebdomadaire ne dépasse pas la durée de soixante heures, on appréciera les résultats suivants, dont je suis à même de certifier l'exactitude.

En sept jours, un forgeron apprêteur — il y a ici une division du travail inconnue dans les petites forges — a fait trente-trois paires dont neuf ordinaires à fr. 2-25 et vingt-quatre Boston à fr. 2-75. Ce qui donne un gain brut de fr. 86-25. Le même, en une quinzaine normale (douze jours), touche un salaire brut de fr. 98-75. Pour une quinzaine de onze jours (c'est l'époque de la Toussaint), il a fait de l'ouvrage pour fr. 92-80.

Décomposons ces chiffres :

	Gain brut.	Charbon, 14 p. c.	Frappeur.	Forgeron apprêteur.
1° 7 jours	86 fr. 25	12 fr. 07	24 fr. 71	49 fr. 42
2° 12 jours	98 fr. 75	14 fr. 82	27 fr. 97	55 fr. 96
3° 11 jours	92 fr. 80	13 fr. »	26 fr. 60	53 fr. 20

Ces renseignements sont extraits du livret de paie de l'apprêteur. En voici d'autres qui sont tirés du livre de quinzaine du patron. Ici, le coût du charbon est déduit. Nous avons

simplement à décomposer les chiffres repris dans ce dernier livre pour indiquer les parts respectives du forgeron et du frappeur :

QUINZAINES.

	Chiffres du livre.	Frappeur.	Forgeron.
1er. . .	104 90	34 96	69 94
2e. . .	86 55	28 85	57 70
3e. . .	81 60	27 30	54 60
4e. . .	89 40	29 80	59 60
5e. . .	104 20	34 73	69 47
6e. . .	67 50	22 50	45 »
7e. . .	100 50	33 50	67 »
8e. . .	97 45	32 48	64 97
9e. . .	81 59	27 10	54 20
10e. . .	75 90	25 30	50 60

etc.

On peut dire que l'ouvrier principal se fait en moyenne de 27 à 30 francs par semaine, ce qui, dans un milieu rural, représente une rémunération relativement assez élevée. Quant aux frappeurs, leurs gains sont évidemment beaucoup moindres. Mais il ne faut pas perdre de vue qu'un certain nombre d'entre eux ne sont que des apprentis.

Propres à l'usine de M. J., les chiffres qui viennent d'être cités ne doivent pas être généralisés. En réalité, ils reflètent une situation plus brillante que la moyenne, situation probablement due à la qualité supérieure des produits et au meilleur recrutement du personnel ainsi qu'à l'organisation plus perfectionnée de l'industrie, montée sur une certaine échelle (question des ventilateurs et division du travail ; M. J., en outre, a su maintenir ses prix de vente et ses bénéfices).

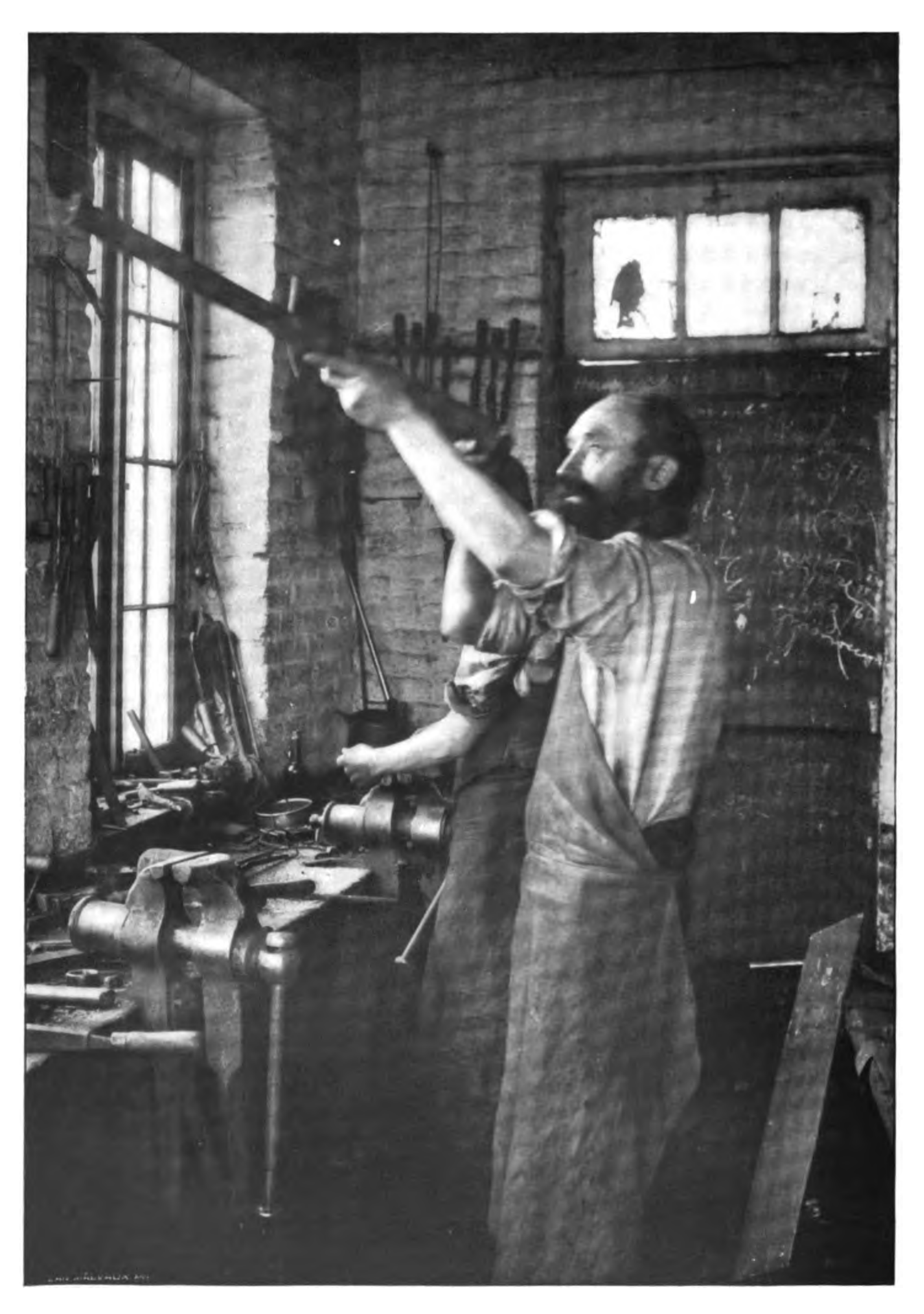
Pour les articles plus ordinaires, il y a eu baisse notable des prix. Nous avons constaté plus haut la baisse de prix qu'avaient dû subir les patrons canonniers. Cette baisse a naturellement retenti sur le taux des salaires des ouvriers.

Ainsi, le canon ordinaire qui se payait fr. 1-25, il y a une dizaine d'années, ne se paie plus aujourd'hui que 90 centimes (1 franc depuis très peu de temps). D'après un patron, M. H., la baisse atteint 30 p. c. Avec deux francs par jour, dit-il, le frappeur ne peut plus vivre et nourrir sa famille. Il gagnait trois francs naguère.

M. L., forgeron à Nessonvaux, me transmet le budget mensuel d'un forgeron de canons de fusils de damas. A l'actif figurent vingt-cinq journées de travail à 5 francs, ce qui donne 125 francs par mois, soit 1,500 francs par an, si le mois choisi comme exemple peut être considéré comme normal. Ces chiffres paraîtraient favorables si les dépenses mensuelles ne comprenaient un poste de fr. 32-50 « pour le charbon, argile et autres objets utilisés et indispensables à la fabrication ». Et M. L. ajoute : « Le frappeur qui, dans les conditions ci-dessus, ne gagne quotidiennement que fr. 2-50, soit fr. 62-50 par mois, s'il a à sa charge l'entretien de la même famille — une femme et deux enfants — il lui est impossible de suffire, et, dans ces cas, il faut que sa femme travaille également à un métier salarié et abandonne son ménage, ou que cette famille subisse des privations de toute espèce... » Ce budget est calculé d'une manière différente quant à l'imputation des frais de production.

Les canonniers de platine (fer) qui travaillent dans la même région de la Vesdre ont vu, eux aussi, leurs salaires baisser notablement. Aujourd'hui un forgeron d'une cinquantaine d'années, pour gagner trois francs par jour, doit travailler quatorze et quinze heures.

Un ancien forgeron retiré dit que les salaires étaient bien plus hauts dans le temps. « C'était plaisir de travailler alors », fait-il observer. Et le fait est que l'on entend fréquemment dire par des personnes connaissant bien l'industrie armurière que naguère, il y a une vingtaine d'années, « les ouvriers canonniers gagnaient plus que les patrons ».



INTÉRIEUR D'UN ATELIER DE GARNISSEUR. (*V.* p. 107.)

Dans son enquête déjà citée, M. Swaine estime que le salaire journalier de l'ouvrier moyen travaillant dix à onze heures varie entre 4 et 5 francs pour le forgeron, entre fr. 3-00 et fr. 3-50 pour le frappeur, mais qu'il atteint un chiffre plus élevé lorsque, comme c'est le cas fréquemment, le travail quotidien dure plus longtemps.

§ 2. *Garnisseurs.*

Les diverses indications que j'ai recueillies relativement aux gains journaliers des garnisseurs sont loin d'être concordantes. Pour les uns, ces gains s'élèvent à fr. 4-00 et fr. 5-00 par jour ; pour les autres, ils tombent à fr. 3-50, voire fr. 2-50. Ce dernier chiffre m'a été indiqué par un ouvrier d'un certain âge déjà et encore constitue-t-il plutôt une appréciation approximative qu'une donnée rigoureusement exacte. Il faut espérer que cette indication renferme quelque pessimisme, sinon ce chiffre serait tout à fait dérisoire, surtout lorsque l'on songe à la longue durée de la morte saison. A vrai dire, dans la monographie d'ouvrier garnisseur dressée par M. Armand Julin et que nous avons souvent citée, l'auteur arrive à un gain journalier de fr. 3-03 seulement, pour le père de famille. Ce qui, multiplié par 200 — nombre total annuel des journées de travail, — donnerait un résultat désastreux n'était qu'à ce moment cet ouvrier pouvait compter sur l'aide de trois de ses fils. A la faveur de cette circonstance, le salaire annuel net de la petite équipe familiale atteint fr. 1,622-19 (1).

Voici une autre donnée, qui n'est guère brillante non plus, que j'ai recueillie. Un garnisseur de fusils à un coup, ouvrier assez âgé, travaillant avec son fils et sa femme, celle-ci ayant environ soixante-dix ans, estime que son gain glo-

(1) *Ouvr. cit.*, voy. pp. 30 et 31.

bal pour une année moins un mois de chômage est de fr. 893-45. On me dit d'autre part qu'il gagne bien 1,050 francs. Les éléments de vérification me font naturellement défaut. Mais même dans l'hypothèse la plus optimiste, 1,000 francs par an pour trois travailleurs, ce n'est pas précisément une rémunération excessive.

Un bon garnisseur m'a dit qu'il gagnait sept francs par jour, avec l'aide de sa fille et de ses deux jeunes garçons. Comme il a presque toujours de l'occupation, il estime que son bénéfice annuel est d'environ 2,100 francs. Mais il est au-dessus de la moyenne. Son habitation trahit déjà un réel degré d'aisance. C'est un homme actif et qui paraît satisfait de son sort. Il emploie deux ouvriers auxiliaires qu'il paie à forfait fr. 3-50 et fr. 4-00 par jour. De ce chef provient une certaine partie de son bénéfice.

Un de ses confrères, le maître garnisseur le plus important du faubourg, emploie six ouvriers auxquels il donne fr. 4-00 à fr. 4-50 par jour. Un autre ne paie son aide que 3 francs; un troisième, qui emploie des auxiliaires plus jeunes, leur alloue fr. 1-00, fr. 0-75, fr. 0-50 ; un quatrième donne à l'un de ses aides fr. 3-50 et à l'autre fr. 1-25. Les variantes que nous constatons sont principalement dues au degré d'habileté technique, d'avancement dans l'apprentissage de ces sous-ouvriers.

D'une façon générale, les garnisseurs se plaignent beaucoup de la baisse des prix. Ils passent, d'ailleurs, pour avoir la vie particulièrement pénible. Voici, relativement à la baisse des prix, un certain nombre d'indications que les ouvriers eux-mêmes m'ont communiquées :

1° Les fusils à baguette qui se payaient fr. 2-50 ne se paient plus que fr. 0-80 et exigent beaucoup plus de travail que par le passé ;

2° Pour garnir un Lefaucheux, on payait, en 1885, fr. 2-15 ; on ne donne plus aujourd'hui que fr. 1-30 ;

3° Ce qui se payait 7 francs, ne se paie plus que fr. 3-50 ;

4° Pour un canon à baguette à filets, on donnait, en 1882-1883, 6 francs au minimum. On ne donne plus que 4 francs à fr. 4-50 ;

5° Les canons à réserve sont tombés de fr. 3-50 en 1882 à fr. 2-75 ; la cause en est, dit l'ouvrier, « la rapacité des fabricants » ;

6° Ce qui se payait 4 francs, ne se paie plus que fr. 1-50 ;

7° On paie trop peu, dit un garnisseur. Les ressources sont devenues si maigres, qu'on doit bien se contenter d'une tasse de café au lieu de soupe (On magne li sope èl cokmâr).

8° D'après le secrétaire du Syndicat armurier socialiste, M. J., un canon ordinaire, dont le prix de garnissage était en 1895 de fr. 1-60 au minimum (d'après le tarif du Syndicat armurier éphémère, constitué cette année-là sous les auspices des fabricants eux-mêmes), ne se paie plus à l'heure actuelle que quarante centimes.

A ces quelques notes, j'ajoute une observation essentielle : c'est qu'il existe peu de matières soulevant plus de contestations que cette question des prix. Il est difficile, pour un investigateur impartial, de démêler, à cet égard, l'exacte vérité.

Voici encore quelques chiffres extraits des livres d'un patron, M. Victor Collette, qui a eu l'amabilité de m'autoriser à en prendre note en vue du présent rapport. M. Collette constate que les prix actuels sont dérisoires. Le tarif de 1895 contenait déjà des taux extrêmement faibles. Il stipulait, par exemple, un prix de fr. 1-30 pour garnir des canons d'une certaine qualité, travail que M. Collette payait fr. 2-50. Eh bien, ce tarif même est aujourd'hui lettre morte ; on n'a pas su s'y tenir et on est beaucoup en dessous.

Voici maintenant les indications que M. Collette a bien voulu me permettre de transcrire.

Jean B... a eu, en 1897, dix paires à fr. 3-75. En 1898 (1er semestre), il a eu quatre paires à fr. 4-00. En 1897, un autre ouvrier a eu à garnir quarante paires (de fr. 2-75 à fr. 4-50) soit en tout 133 francs. Comme il a eu environ 20 francs de frais, reste un salaire net de 113 francs sur lequel doit être encore prélevée, bien entendu, la rémunération des aides.

Voici un garnisseur un peu meilleur, travaillant en famille et n'ayant, par conséquent, pas d'ouvrier auxiliaire à rétribuer :

26	paires	à fr. 2-75 . . . . . fr.	71	50
29	—	à fr. 4-50	130	50
1	—	à fr. 2-50	2	50
13	—	à 5 francs	65	»
1	—	à 9 francs	9	»
1	—	à 7 francs	7	»
15	—	à réparer à fr. 1-25 . .	18	75
		Total. . fr.	304	25
		Frais à déduire. . .	38	»
		Gain net. . fr.	266	25

Pour le meilleur garnisseur, nous arrivons aux chiffres suivants :

60	paires	à fr. 2-50 . . . . . fr.	150	»
2	—	à 10 francs.	20	»
1	—	à fr. 10-50.	10	50
1	—	à fr. 12-50.	12	50
2	—	à fr. 15-50.	31	»
1	—	à 7 francs	7	»
1	—	à 35 francs.	35	»
		Total. . fr.	266	»
		Frais à déduire. . .	16	»
			250	»

Nous avons vu ailleurs que depuis l'année 1888, des

mesures beaucoup plus sévères ont été adoptées par M. le Directeur du banc d'épreuves afin de couper court énergiquement aux progrès de la mauvaise fabrication. M. Polain pense que ces mesures ont eu pour conséquence, voulue d'ailleurs, d'enrayer la baisse des salaires pour les garnisseurs, basculeurs et ouvriers en revolvers. Un des contrôleurs attachés à la direction du banc d'épreuves m'a confirmé le fait spécialement pour le garnissage des canons moyens. Ce travail ne se payait, dit-il, que 5 francs, il y a quinze ans. Aujourd'hui, on en donne 6 à 7 francs. Mais il va sans dire que ce relèvement n'a pu se produire pour les « américains », canons très communs dont la paire se garnit aujourd'hui pour fr. 1-40 au maximum. Ici, l'influence des droits de douane des États-Unis est irrésistible. M. Polain reconnaît, du reste, que, dans leur état actuel, les salaires sont loin d'être largement rémunérateurs. Mais, en rendant les épreuves plus sévères, on oblige l'ouvrier à travailler mieux et ce travail plus soigné exige une meilleure rétribution. Il est de fait qu'un ouvrier doit piocher très dur et travailler tard pour rapporter, le samedi, trente paires de canons qui lui ont été données le lundi.

Il faut dire que les ouvriers ne reconnaissent pas avoir ressenti un contre-coup avantageux des mesures accentuant la sévérité des épreuves. Ils parlent de baisse ininterrompue. L'un d'eux demande que les salaires soient relevés en considération « de la difficulté de l'épreuve ».

Une dernière observation. Sans doute, il y a quelques maîtres garnisseurs qui, grâce au nombre de leurs auxiliaires, gagnent passablement d'argent, mais cette circonstance ne justifie par les dires d'un patron qui prétend que les ouvriers, lorsqu'ils parlent de baisse, ne disent pas la vérité.

§ 3. *Basculeurs.*

Un basculeur moyen gagne à l'heure qu'il est 4 francs par jour, ou encore de 22 à 24 francs par semaine.

Mais la rémunération de l'ouvrier varie avec la qualité du travail. Dans les articles les plus communs, le salaire quotidien ne dépasse pas, en fait 3 francs à fr. 3-50. Les meilleurs ouvriers, au contraire, travaillant les articles de premier ordre, notamment les hammerless, se font chaque jour 6 et 7 francs. On ne peut guère préciser davantage parce que, comme pour les autres catégories d'armuriers, le travail est payé à la pièce et que, par suite, le gain journalier varie suivant une foule de circonstances individuelles. Parfois aussi, les renseignements qui m'ont été fournis sont sujets à caution. Ainsi, une même personne, un maître basculeur, m'a indiqué, au cours de la même conversation, des chiffres très divergents relativement au salaire quotidien. Après m'avoir dit que l'ouvrier gagne bien fr. 3-50, fr. 3-75 et 4 francs par jour, il m'a déclaré un peu plus tard que le salaire ne dépassait pas 3 francs et fr. 3-25 par jour. Avec un tel laisser-aller dans les appréciations de la part des personnes les plus compétentes, me serait-il vraiment possible de n'apporter ici que des faits rigoureusement exacts?

Ce qui paraît cependant d'une exactitude irréprochable, ce sont les renseignements qui suivent sur les prix des différentes parties du travail. On sait que chez les basculeurs le travail est très divisé. Chez M. D., maître basculeur, il comprend six parties différentes rémunérées comme il suit :

1re partie.	. fr. 0 90	par pièce.
2e —	. . . 0 30	—
3e —	. . . 0 90	—
4e —	. . . 1 00	—
5e —	. . . 0 50	—
6e —	. . . 0 75	—

Il est remarquable que tous ces prix sont calculés de telle sorte qu'un ouvrier moyen gagne la même journée quelle que soit la partie qu'il fait. Les parties où l'on paie davantage par pièce sont donc celles qui demandent un travail plus prolongé. S'il en était autrement, les ouvriers qui subiraient un préjudice réclameraient immédiatement.

La baisse des prix des pièces, particulièrement accentuée pour les basculeurs, a ici une cause spéciale déjà signalée plus haut : c'est le progrès technique. Aujourd'hui, les bascules sont estampées et fraisées mécaniquement au lieu d'être forgées comme jadis. Aussi, un ouvrier constate-t-il que l'on ne gagne pas moins, bien que la baisse soit de plus de moitié, bien que l'on paie tout au plus 5 francs l'ajustage d'une bascule qui était payé 18 francs autrefois. On me dit aussi qu'un travail payé 110 francs il y a dix ans ne l'est plus que 45 francs et que des pièces pour lesquelles on donnait 80, 100 et 115 francs, ne se payent plus que 20, 24 et 25 francs. Les fins basculeurs ne se plaignent pas trop de cette situation. D'ailleurs, les bonnes qualités ne sont pas beaucoup baissées. D'après un patron, les bascules ordinaires de 35 à 50 francs n'ont baissé que d'un cinquième.

§ 4. *Ouvriers en sous-gardes et détentes.*

Les renseignements varient d'après les patrons (recoupeurs). Ici encore se produit probablement une conséquence de la qualité du travail. Ainsi, des sous-gardes tout à fait communes sont extrêmement mal payées. Il faut en faire énormément pour gagner une journée à peu près sortable. Voici maintenant les données recueillies :

Premier patron : Les ouvriers gagnent environ fr. 3-50 par jour.

Deuxième patron : Pour faire une détente de fusil fin hammerless payée 10 francs, il faut deux jours de travail. Autrefois, on payait ce travail 18 et 19 francs. Les adolescents de douze ans gagnent 50 centimes par jour.

Troisième patron : Les ouvriers (en fines et ordinaires) se font environ 3 francs par jour. Depuis vingt ans, la baisse des prix est d'un tiers.

Quatrième patron : Baisse du prix des pièces depuis vingt ans, un tiers ; depuis dix ans, un quart. Cela est-il mathématiquement exact ? Il y a peut-être lieu d'en douter.

On remarquera que tous ces ouvriers sont payés aux pièces, mais occupés dans l'atelier même du petit patron.

§ 5. *Ouvriers en revolvers, carabines, platines de fusils, etc.*

De l'aveu des recoupeurs eux-mêmes, les salaires des armuriers de cette catégorie sont très faibles. Et cette constatation unanime n'est que trop fortement corroborée, hélas ! par les chiffres. Ceux que nous avons recueillis sont nombreux et nous nous efforcerons d'y mettre quelque ordre pour les présenter au lecteur. Rappelons d'abord que le recoupeur a dans son atelier un ou plusieurs repasseurs (ou remâcheurs). Ces repasseurs, payés à la journée, sont les ouvriers les plus capables et les mieux rétribués. Ils gagnent de fr. 3-50 à 4 francs par jour, ils arrivent donc souvent à 24 francs par semaine, ce qui est relativement très satisfaisant.

Les ouvriers d'élite, travaillant à domicile, arrivent bien aussi à peu près à ce chiffre de 20 à 24 francs par semaine quoiqu'ils soient payés aux pièces. Mais ils sont très peu nombreux. Sur cinquante ouvriers employés par M. H., quatre ou cinq seulement atteignent ce maximum. Chez M. F., à Housse, qui occupe trente-cinq ouvriers, le remâcheur mis à part, aucun salaire n'atteint 20 francs, aucun ne dépasse même 15 francs.

Et encore la moyenne des salaires est-elle souvent inférieure à ce dernier chiffre. Très souvent, l'armurier de la campagne ne gagne pas plus de 12 francs par semaine. M. L., à Barchon, occupe un homme qui se fait près de 3 francs par jour, mais, pour cela, dit M. L., il doit travailler comme un forcené. Cela fait 15 francs par semaine, car il ne faut pas compter le lundi, que les ouvriers consacrent à la réparation des outils. S'il tombait malade, conclut M. L., cet homme serait du jour au lendemain en proie à la misère. M. T., petit recoupeur, à Dalhem, dit que la moyenne du salaire hebdomadaire est de 10 à 12 francs. D'autres pensent que cette moyenne est de 8 à 14 francs, d'autres de 10 à 18 francs; une personne très compétente et très sûre me garantit que cette moyenne est tout au plus de 10 à 15 francs, que 18 francs est déjà un salaire peu commun.

Voici quelques données que j'ai directement transcrites d'un livre de M. D., fabricant de revolvers, à Wandre :

Premier ouvrier :

2 bouledogues hammerless, 7 millimètres, à 3 fr.	6 00
4 espagnols, 7 millimètres réduits, à fr. 1-75 . .	7 00
Salaire hebdomadaire. . fr.	13 00

Deuxième ouvrier (travailleur d'élite) : fr. 17-50 par semaine. Lorsqu'il y a un jour de fête, le gain hebdomadaire ne dépasse pas fr. 14-80.

Troisième et quatrième ouvriers : Deux frères, très bons ouvriers, gagnent ensemble par semaine fr. 40-25. L'un des deux arrive jusqu'à 25 francs.

Cinquième et sixième ouvriers : Père et fils, continuellement occupés. Gagnent régulièrement ensemble 24 francs par semaine. Si l'on compte quarante-huit semaines de travail effectif par an, leur budget annuel de recettes pour deux ne s'élève qu'à 1,152 francs.

Septième ouvrier : B..., à Saint-Remy, âgé de soixante ans, travaille à l'article puppy. Peine beaucoup et ne gagne que 12 francs par semaine. Vit misérablement et doit cependant plutôt assister ses enfants qu'il n'est assisté par eux.

Huitième ouvrier : Habite Dalhem. Agé de soixante ans. Fait de l'imitation de puppy. Travail plus commun que le précédent, mais l'ouvrier peut faire un plus grand nombre de pièces dans le même temps, aussi ce travail est-il plus rémunérateur. L'ouvrier dont il s'agit est très actif, gagne fr. 14-10 par semaine. Sa fille doit encore rapporter l'ouvrage à Wandre.

Neuvième ouvrier : Ouvrier âgé de soixante-dix ans, vivant à Wandre. Ne gagne que fr. 4-80 par semaine. Ses enfants sont encore plus misérables que lui-même.

Dixième ouvrier : Guillaume M..., bon ouvrier, quarante-six ans. Travaille très bien, très actif. Gagne fr. 11-90 par semaine. Fait des revolvers Lefaucheux, 5 millimètres.

Onzième ouvrier : Gagne en moyenne fr. 6-80 par semaine. Deux fois son gain hebdomadaire atteint fr. 8-50. Travaille toute la journée. Fait des revolvers Lefaucheux, 5 millimètres.

M. D. assure qu'il faut retrancher de chacune de ces diverses sommes fr. 1-25 en moyenne, représentant les frais par semaine. D'après le même, pour calculer le budget annuel, il faut décompter deux « semaines de fête », plus un certain nombre de jours de fête isolés. Restent en tout quarante-huit semaines de travail pour un bon ouvrier qui est constamment employé.

Voici d'autres chiffres encore transmis à l'Office du travail par M. F..., trafiquant de revolvers, à Housse. Le relevé des salaires hebdomadaires dont il s'agit a été fait le 31 octobre 1896. Tous les ouvriers (limeurs-ajusteurs) sont payés

aux pièces, à l'exception du remâcheur, qui touche 4 francs par jour.

1 demi-ouvrier de moins de seize ans . . fr.	7 85	1 ouvrier de plus de vingt et un ans. . . fr.	13 50
1 id. de seize ans . .	8 »	1 id.	12 25
1 ouvrier de plus de vingt et un ans .	12 »	1 demi-ouvrier . .	7 »
1 id.	12 35	1 ouvrier	10 50
1 id.	10 56	1 id.	12 40
1 id.	13 40	1 id.	10 90
1 id.	12 55	1 id.	14 »
1 id.	10 »	1 id.	13 50
1 demi-ouvrier . .	8 95	1 id.	15 50
1 ouvrier	12 »	1 id.	15 »
1 id.	14 »	1 id.	12 50
1 id.	12 15	1 id.	13 50
1 id.	15 »	1 id.	12 50
1 id.	15 65	1 demi-ouvrier . .	8 70
1 demi-ouvrier . .	8 »	1 ouvrière	7 50
1 ouvrier	12 »	1 id.	9 50
1 id.	13 »	1 id.	7 »

Un fabricant de carabines en blanc de Herstal m'indique les chiffres suivants :

Gains hebdomadaires	des jeunes ouvriers.	9, 10 et 12 francs.
	des adultes . . .	20 à 25 —

Il y a eu beaucoup de baisse dans les prix, dit ce fabricant. Baisse qui est de plus de moitié dans les articles communs, mais n'atteint pourtant pas certains autres. Le fabricant d'armes ne paie plus au sous-entrepreneur que fr. 2-60 et fr. 2-70 ce qu'il payait naguère fr. 4-80.

On peut se demander si une situation aussi précaire et aussi décourageante est ancienne. Le fait est que la rémuné-

ration de la main-d'œuvre a été beaucoup plus convenable jadis. Cependant, ce n'est pas d'hier que date la détresse de l'armurier de la campagne. En 1886, M. Decortil, recoupeur à Cheratte, dans un mémoire qu'il adressait à la Commission du travail, faisait les constatations qui suivent, poussées au noir peut-être, mais qui trahissent, en tout cas, un malaise très grave. Il écrivait :

« Un ouvrier très habile et très laborieux, travaillant de 4 heures du matin à 11 heures du soir, fait au maximum deux carabines ordinaires en blanc. Comme il est payé par pièce, il reçoit fr. 1-40 pour chacune, sa journée est donc de fr. 2-80. Même pénurie pour la partie revolver. Que gagnent donc ceux qui sont moins habiles et moins laborieux, c'est-à-dire la majorité des armuriers? fr. 1-40 ou 2 francs tout au plus. Les ouvriers de treize, dix-huit et même vingt ans se font respectivement et au maximum 2, 5 et 7 francs par semaine. » M. Decortil ajoutait que, sans doute, certaines familles se tirent mieux d'affaire parce qu'elles comptent deux, trois et parfois quatre travailleurs. Mais ce n'est pas le cas de tous. Et un bon ouvrier qui, en 1885, travaillait trois cents jours par an et gagnait par jour fr. 2-80 avait donc, pour tout salaire annuel, la somme très modique de 840 francs.

Quoi qu'il en soit et sans en préciser l'époque initiale, la baisse du prix des pièces a été considérable pour les armuriers de la campagne. Dans certains cas, la baisse est de fr. 3-30 à fr. 1-75, dans d'autres de 4 francs à fr. 1-50, de 4 francs à 1 franc. La dépréciation, me dit-on encore, serait de 25 à 75 p. c.

Dans la monographie de l'ouvrier garnisseur, M. Julin donne en annexe quelques faits relatifs à la baisse des salaires. « L'exemple suivant nous a été cité, dit-il : de 1872 à 1875, le travail consistant à placer le mécanisme et à finir certaines espèces de revolvers était payé fr. 6-50; actuelle-

ment il ne vaut plus que fr. 2-50. Autre exemple : un ouvrier ajuste des « platines de Lefaucheux », il en fait vingt-cinq par semaine à raison de 35 centimes la pièce, ce qui porte son salaire hebdomadaire à fr. 8-75. Un autre fait des platines de revolvers « bull-dog » ; il en travaille quatorze par semaine et reçoit 80 centimes, total fr. 11-20, etc. La diminution des prix est effrayante : en 1865, les revolvers « Lefaucheux » les plus ordinaires étaient vendus par le recoupeur au fabricant à raison de 22 francs, actuellement le prix en est de fr. 1-90... Quels que soient les progrès de la fabrication et si marquée qu'on veuille bien admettre la baisse générale des prix, il n'en est pas moins vrai que de telles diminutions sont anormales (1). »

§ 6. *Entailleurs.*

Premier ouvrier (fusils à baguette) : La baisse est considérable depuis 7, 8, 9 ans. Ce qui se payait 60 centimes se paie 40, ce qui se payait 40 se paie 25. Sans compter que l'ouvrage est « mieux regardé ». Le gain journalier? Environ 3 francs à fr. 3-50. Ce qui donne 18 à 19 francs par semaine. On fait parfois 6 à 7 francs un jour donné, mais c'est au prix d'un excès de travail ; et puis il arrive souvent que les jours suivants on ne gagne plus que très peu. — La semaine où j'ai interrogé cet ouvrier il n'avait encore gagné avec son fils — on était au mercredi — que la somme minime de fr. 3-50. Il y a deux ans, ils avaient touché, pour l'année entière, 300 francs à eux deux.

Deuxième ouvrier (Lefaucheux) : On ne parvient jamais à gagner 1,000 francs par an. Il faut travailler très vite et très dur tout en veillant cependant à ne pas abîmer la bascule, sous peine de devoir en payer le prix.

(1) *Ouvr. cit.*, p. 55, en note.

§ 7. *Faiseurs à bois.*

Voici, de bonne source, le prix payé pour diverses catégories d'armes d'exportation aux faiseurs à bois.

Bord Wilson . . . fr.	0 75	Ketland . . . . fr.	0 90
Bord français . . .	0 90	Lazarinos.	0 50
Bord anglais. . . .	1 »	Burding	0 80
Jambon	0 85	Maquignon	0 55
Mousqueton	0 80	Cadet.	0 50
Boucannier	1 »		

D'après un ouvrier travaillant à la transformation d'armes de guerre en fusils d'exportation, on paie les mousquets d'exportation au monteur de 90 centimes jusque fr. 1-10. Chaque pièce, suivant un autre faiseur à bois, exige deux heures à deux heures et quart de travail. Il faut donc tout ce temps pour ne gagner parfois que 75 et 85 centimes (et encore y a-t-il 5 centimes à déduire pour le sciage mécanique du bois). Antoine R., jeune ouvrier, confirme qu'un fusil à deux coups, de 75 centimes, demande deux heures de travail au moins. Il faut trois heures pour faire à bois une carabine de fr. 1-25. Et encore beaucoup de fabricants ne la paient-ils plus que 1 franc et même 90 centimes.

Ici aussi, la baisse des salaires est notable, disent les ouvriers. Le jambon qui se paie 85 centimes valait il y a dix ans fr. 1-25. Le burding de 80 et 75 centimes était coté fr. 1-10 et fr. 1-25, il y a quatre et cinq ans. Dans la branche revolver, le travail est également mal rétribué. A vrai dire, les prix unitaires varient singulièrement avec les maisons. Certains articles payés 90 centimes par la firme F. le sont ailleurs 60 et même 50 centimes. Pour les carabines Flobert, il y a baisse de 100 p. c. Une des causes de la baisse est l'introduction du sciage mécanique des bois, opération qui a rendu le travail moins long. C'est le fabricant qui,

en dernière analyse, a bénéficié de ce progrès technique.

Le gain journalier du faiseur à bois n'est guère facile à préciser. Un jeune ouvrier qui a trois ans d'exercice indépendant de la profession et emploie un auxiliaire estime que son bénéfice quotidien varie entre fr. 3-50 et fr. 3-75. M L., socialiste, est d'avis que l'ouvrier d'élite gagne encore bien 5 francs. Mais en moyenne, dit-il, le salaire ne dépasse point fr. 3-50 à 4 francs. Les aides gagnent 3 francs tout au plus. Deux ouvriers d'un certain âge travaillant ensemble gagnent bien, dit l'un d'eux, 7 francs par jour, 40 francs par semaine (pour les deux). L'un de ceux-ci se plaint que l'industrie armurière est « li pu mâle di totes ». M. Swaine, à la suite de ses investigations, estimait le salaire du faiseur à bois à 4 ou 5 francs au minimum.

M. L., dont nous venons de parler, me communique les chiffres suivants concernant son budget de recettes, chiffres qu'il extrait sous mes yeux de son carnet de compte. Du 1er janvier au 9 avril 1897, il a gagné 407 francs. Si nous ne prenons que les trois premières semaines de l'année (1er au 21 janvier) son gain a été de fr. 71-90. Pour constituer le budget annuel du faiseur à bois, il faudrait faire état de trois mois de chômage dans les articles suivants : carabines Flobert, fusils Lefaucheux, armes d'exportation.

§ 8. *Équipeurs*.

Les prix payés à l'équipeur pour les armes d'exportation sont les suivants :

Bord Wilson. . . fr.	0	85	Ketland . . . . fr.	1	»
Bord français . . .	1	»	Lazarinos.	1	»
Bord anglais. . . .	1	»	Burding	0	80
Jambon	1	»	Maquignon	0	60
Mousqueton	0	75	Cadet.	0	55
Boucannier	1	10			

Beaucoup de plaintes, ici encore, au sujet de la baisse des prix. En les passant en revue, on verra que quelques chiffres ne concordent pas tout à fait avec ceux qui viennent d'être indiqués et qui sont de source sûre.

Premier ouvrier: En général, beaucoup de baisse depuis dix à douze ans, même pour les équipeurs travaillant les meilleurs fusils. Ainsi, ce qui se payait fr. 1-90, ne se paie plus aujourd'hui que fr. 1-25 à fr. 1-40 au maximum. Ce qui se payait fr. 1-50 se paie fr. 1-10, quelquefois fr. 1-15.

Deuxième ouvrier: Ce qui a le plus baissé, les romaines (lazarinos), se payaient fr. 1-12, maintenant fr. 0-62.

Troisième ouvrier : Les prix étaient beaucoup meilleurs dans le temps. La baisse, selon les articles, est de 25 à 50 centimes ; de fr. 2-75 à fr. 2-25 ; de fr. 2-25 à fr. 1-75 ; de fr. 1-90 à fr. 1-40.

Quatrième ouvrier: La baisse des salaires est d'un tiers. Les fusils Bord, qui se payaient fr. 1-10, ne se paient plus que 85 centimes. Les romaines sont tombées de fr. 1-12 à 60 et 55 centimes.

Cinquième ouvrier : Les lazarinos ne se paient plus que de 50 à 75 centimes. Les fusils à deux coups, fr. 1-50 et fr. 2-50.

Dans ces conditions, on comprendra que les recettes, journalières ou mensuelles, n'atteignent pas précisément des chiffres exagérés. La journée moyenne serait de 3 francs à fr. 3-25. D'autres équipeurs qui travaillent par groupes de trois disent qu'ensemble ils peuvent se faire 80 à 85 francs par quinzaine, soit environ 7 francs par journée de travail effectif. Dans l'un de ces groupes, un ouvrier qui a un rôle auxiliaire touche 3 francs par jour.

Un maître-ouvrier employant cinq à six aides se fait 25 francs par semaine; le bon ouvrier gagne, dit-il, 18 francs. Les sous-ouvriers ont, suivant leur capacité, 15, 20, 25 cen-

times par heure. Un aide de dix-sept ans et demi se fait, dit le même, fr. 1-25 par jour; un second de dix-huit ans passés fr. 2-25; un troisième, qui est vieux, fr. 2-75. Les sous-ouvriers de quatorze ans ne touchent encore rien, si ce n'est une bagatelle de 25 centimes par jour.

D'après un autre équipeur, les apprentis qui commencent à douze ans ont 50 centimes par jour. Le gain journalier de l'adulte varie de 3 francs à fr. 3-50.

D'après M. L., la baisse a été, de 1887 à 1894, de 50 à 60 p. c.; de 1887 à 1898, de plus de 100 p. c. En voici un exemple :

Petite clef américaine, 1883 : fr. 3-50.
1887 : fr. 2-85 (une partie de la baisse s'expliquait en ce moment par ce fait que l'ouvrier n'avait plus à fournir la sous-garde, ce à quoi il gagnait bien 25 centimes).
1890 : fr. 2-50.
1898 : fr. 1-70.

Le gain journalier est, en moyenne, de 4 francs. Mais il ne faudrait pas multiplier ce chiffre par 365 pour obtenir le gain annuel : il y a lieu, effectivement, de décompter les jours de fête. Les aides gagnent respectivement 1 franc, 2 francs, fr. 2-75.

Voici des indications approximatives que me communique un équipeur quant à ses gains mensuels : janvier 60 francs, 75 francs tout au plus; février 100 francs; mars 65 francs...; mai 63 francs; juin 109 francs... L'apprenti, à en croire ce dernier, toucherait 75 centimes par jour.

Équipeur fin : Les prix ont baissé de moitié depuis vingt ans. L'auxiliaire d'équipeur gagnait dans le temps 3 francs, fr. 3-25, 4 francs. La baisse est due, dit l'ouvrier, « aux droits d'entrée en France qui nous font beaucoup de mal ».

§ 9. *Finisseurs divers.*

Systémeurs : 1° Gain quotidien : fr. 3-50 à 4 francs. Il y a beaucoup de changement depuis vingt ans. On est certainement à la baisse. Cette baisse est d'un tiers et même de moitié.

Une pièce qui se payait il y a quatre ans	fr. 2-30	se paie aujourd'hui	fr. 1-70
	fr. 3-50		fr. 2-10
	fr. 1-75		fr. 1-10
Un fusil à un coup qui se payait	fr. 0-20	se paie aujourd'hui	fr. 0-18
	fr. 0-15		fr. 0-12

2° Le gain hebdomadaire est de 25 à 30 francs. Un aide-ouvrier gagne 3 francs par jour. Les prix des pièces ont beaucoup baissé. La plus forte baisse est celle qui atteint les fusils à baguette à deux coups. Le systémeur avait 3 francs pour les faire il y a dix ans ; il ne touche plus aujourd'hui que fr. 1-25. Au surplus, s'offrent pour le même article de grandes différences de prix entre les maisons.

Marcheur : Il y a une baisse de 50 p. c. Un certain fusil demande une journée de travail à deux ouvriers et est payé 5 francs. Le marcheur peut faire par jour deux fusils d'une autre catégorie; chacun de ceux-ci lui est payé fr. 1-25. L'auxiliaire gagne 1 franc par jour. Le gain journalier, frais déduits, s'élève à 4 francs et fr. 4-50.

Vernisseurs : 1° Le salaire quotidien est de 3 francs à fr. 3-50 environ. Les aides se font, suivant les cas, fr. 2-50 et fr. 1-50 ;

2° Les prix des pièces varient beaucoup et l'irrégularité du travail s'oppose à une détermination du salaire par jour. Les prix diminuent bien de 10 à 25 centimes toutes les années. On pourrait dire à la rigueur que l'on arrive à gagner 3 francs par jour, mais c'est un chiffre sujet à caution ;

3° Ne gagne pas fr. 2-50 par jour. Les pièces communes

ne se paient que 10 à 15 centimes. Les pièces plus fines qui se payaient jadis 5 francs sont tombées à 3 francs. Cet ouvrier déclare que, dans sa partie, on ne se fait pas riche, mais qu'il y en a d'autres beaucoup plus misérables que lui.

Bleuisseur : La moyenne du salaire quotidien est de 4 francs à fr. 4-50. Peu nombreux sont les articles sur lesquels le bleuisseur n'ait pas éprouvé de baisse. Certains articles sont tombés de 25 à 8 centimes, d'autres à 10 et 15 centimes.

Quadrilleur : Le salaire est de 5 à 10 centimes par crosse. Gain journalier : 3 francs et fr. 3-50. Un jeune garçon servant d'aide peut toucher, suivant son habileté, fr. 0-50, fr. 0-75, 1 franc, fr. 1-50. Les prix baissent toutes les années. Ce qui se payait 25 centimes s'est payé 20 centimes, puis 15 centimes.

Quadrilleur-sculpteur : Dans l'arme fine qui est sa partie, il n'y a pas de baisse.

Doreur : Les prix ont un peu baissé.

Graveur : Le patron-graveur sur armes peut gagner environ 1,800 francs par an. Mais l'on ne commande plus que des articles de moindre qualité et qui se paient moins. Une firme qui commandait jadis des pièces payées 15 francs n'en commande plus aujourd'hui que de 10 francs.

Graveur-incrusteur : L'ouvrier interrogé a fait le calcul exact de son gain journalier moyen. Ce gain s'élève à fr. 3-12. Autrefois il se faisait 15 francs par jour. On est très mal payé à l'heure actuelle. Ce qui se payait fr. 4-50 ne se paie plus que fr. 1-75. Un certain article est tombé de 5 francs (il y a dix ans) à 2 francs et fr. 2-50. Les incrustations de luxe ne se font plus que rarement, la clientèle ne les demandant plus guère.

Deux aides gagnent chacun 35 centimes par heure.

Metteurs de canons en couleur : 1° Les ouvriers employés par le patron sont payés fr. 1-75 à 2 francs par jour. Les prix

payés par le fabricant d'armes varient sensiblement d'une firme à l'autre. Ce que M. X. paie 1 franc, M. Z. le paie fr. 1-50. On soigne plus ou moins l'ouvrage d'après le prix accordé.

2° (faux damas). Les damas crollés pour lesquels on donnait fr. 1-50 ne se paient plus que 55 et 60 centimes. Pour les Boston, on donnait 75 centimes et 1 franc, aujourd'hui on va même jusqu'à offrir 45 centimes.

Rayeur (revolver et carabines) : Ce qui se payait 50 centimes, il y a quinze ans, se paie aujourd'hui 10 centimes. Pour rayer un revolver, opération qui ne demande à vrai dire que cinq à six minutes de travail, on ne gagne que 2 centimes. Un travail rétribué 5 francs il y a dix ans ne l'est plus, aujourd'hui, que fr. 2-50. Si l'on remonte plus haut, on obtenait même pour ce travail de 6 à 7 francs. Le rayeur gagne de 3 francs à fr. 3-50 par jour.

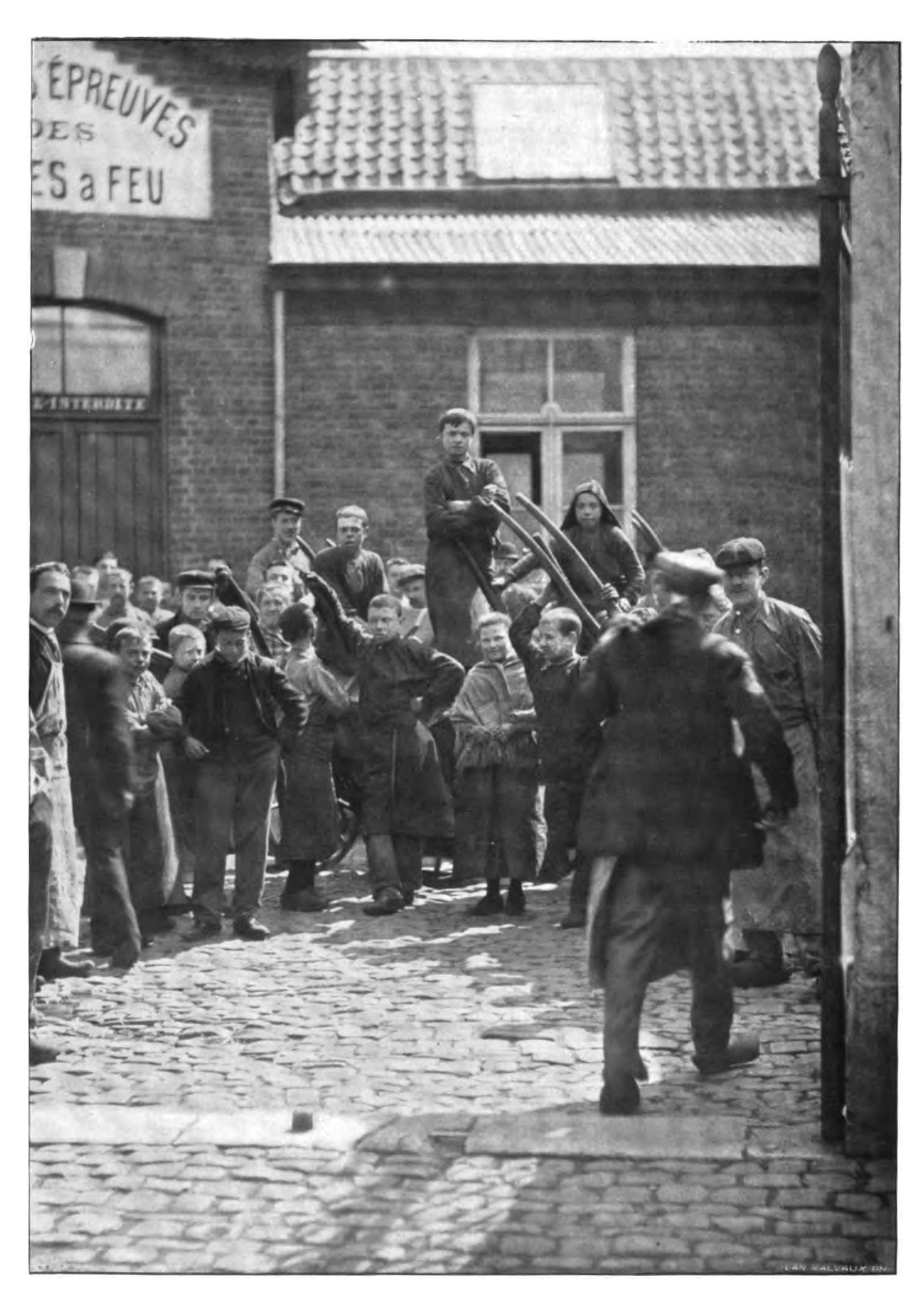
Trempeur : Les prix baissent toujours. Et le chauffage coûte le double plus cher « depuis l'année des grandes émeutes » (en 1886). Il y a quelque chose d'irrégulier dans le travail et les gains du trempeur comme dans ceux des autres catégories de finisseurs. Cette partie passe cependant chez les armuriers pour être « encore bonne ». La raison en est au petit nombre des spécialistes qui s'y consacrent, à leurs secrets de fabrication, etc.

Relimeur : Il y a dix ou quinze ans, on ne faisait pas certaines pièces à moins de 40 centimes. Aujourd'hui, on n'en donne plus que 15 centimes. Le très bon relimeur gagne environ 4 francs par jour. La baisse est due à la concurrence des ouvriers entre eux. Il faut travailler très vite pour réussir à gagner sa vie dans cette branche.

Il y a toujours quelques travaux d'un bon prix. La diminution est de moitié pour le reste.

Équipeur de revolvers : Une certaine espèce de travail a baissé de plus de 50 p. c. depuis 1885 environ. Il était rétribué fr. 2-50, il ne l'est plus, au moment où nous sommes,

L'INDUSTRIE ARMURIÈRE LIÉGEOISE.



ENFANTS ET APPRENTIS D'ARMURIERS DEVANT LE BANC D'ÉPREUVES DES ARMES A FEU, A LIÉGE. (TRANSPORT DES ARMES.) (*V.* p. 127.)

que fr. 1-50 et fr. 1-25. Le gain journalier est de 4 à 5 francs. Jadis, l'équipeur de revolvers a pu gagner 70 à 80 francs par semaine, il n'arrive plus maintenant qu'à 30 et 35 francs.

L'ouvrier qui me donnait ces renseignements a profité des bonnes années pour acquérir la propriété de sa maison.

Monteur de revolvers : Depuis quinze ans, il y a eu une diminution de prix de près de moitié. Cela tient, me dit un travailleur de cette catégorie, à la concurrence des patrons et aussi des ouvriers.

En moyenne, le salaire quotidien est de 4 francs, frais déduits. « Les jeunes ouvriers gâtent le métier. » Les sous-ouvriers touchent de 3 francs à fr. 3-25 par jour.

IV. Frais et fournitures a charge de l'ouvrier.

Parmi ces frais figurent ceux qui se rapportent à la recherche du travail. Il serait difficile de les apprécier avec quelque exactitude. On ne pourrait surtout estimer la valeur du temps éventuellement perdu par l'ouvrier lorsqu'il se rend chez différents patrons pour leur demander de la besogne. On le peut d'autant moins que le temps consacré à ces démarches varie naturellement avec l'activité ou la stagnation des affaires, avec la saison, les aptitudes du travailleur, l'endroit où il habite, etc. Rappelons d'ailleurs que bien souvent c'est la femme, la petite fille ou le petit garçon de l'armurier ou encore son apprenti, son ouvrier auxiliaire qui se rendent chez les fabricants pour leur demander de l'ouvrage. Usage qui s'explique sans peine, car les pertes de temps entraînées par la recherche du travail seraient extrêmement onéreuses si l'ouvrier devait les subir personnellement.

Ce qu'il est plus facile d'apprécier d'une manière tant absolue que relative, ce sont les frais occasionnés à l'ouvrier par la fourniture d'outils et de matières premières, par l'entretien de l'outillage, la location du petit atelier — lorsqu'il

ne travaille pas strictement en chambre — et aussi le transport de l'ouvrage achevé chez le fabricant.

Nous allons passer rapidement en revue, à cet égard, les diverses catégories d'armuriers.

Chez les *canonniers,* la principale charge incombant aux ouvriers forgerons est le paiement du charbon, qui s'élève à 14 et plus souvent à 15 p. c. du prix de chaque pièce (1). De deux choses l'une : ou le canonnier s'approvisionne directement au charbonnage, ou le patron lui fournit le combustible. Mais de l'une comme de l'autre manière, c'est l'ouvrier qui doit en supporter définitivement le coût. Chaque jour, la somme à défalquer de ce chef de la rémunération brute de l'équipe (forgeron et frappeur) est, dit-on, de 75 centimes à 1 franc.

Quelques ouvriers, par exception, paient en outre un loyer au patron pour la petite forge qu'ils occupent. L'un d'eux, canonnier de platine (fer), donne, de ce chef, 25 francs par an. Un autre, canonnier de damas, 30 francs. La réparation annuelle des outils ne coûte pas plus de 7 à 8 francs.

Sous le rapport des frais, on recueille beaucoup plus de plaintes chez les *garnisseurs.* Voici un certain nombre de données individuelles que nous reproduisons telles qu'elles nous ont été communiquées :

Premier garnisseur : 6 francs de charbon par semaine ; loyer de l'atelier, 7 francs ; deux litres de pétrole par jour en hiver et même davantage.

Deuxième garnisseur : Charbon : 10 centimes par canon. Fusils à baguette : 80 centimes de frais sur fr. 2-50 de salaire. 50 centimes pour verin-bascule. Le loyer de l'atelier est compris dans le loyer total de l'habitation, lequel s'élève à 26 francs par mois.

(1) Le prix du charbon a augmenté depuis la constitution du Syndicat des charbonnages.

Troisième garnisseur : Il faut employer du charbon demi-gras. Cinq seaux coûtent ensemble 1 franc pour vingt-cinq canons. Deux à trois litres de pétrole par semaine ; huile de colza. Pour un canon de fr. 1-50, il y a 50 centimes de frais (en y comprenant charbon, loyer, outils, ceux-ci, variés et perfectionnés, devant être relimés quand on s'en est servi deux fois). La forge se loue 7 francs par mois.

Quatrième garnisseur (maître garnisseur) : 25 centimes de frais par canon. Grand atelier qui se loue 15 francs par mois.

Cinquième garnisseur (ouvrier occupant une maison avec atelier se louant 650 francs par an) : 5 à 6 francs de charbon pour la forge chaque semaine, quatre litres de pétrole à 12 centimes pour l'éclairage.

Sixième garnisseur : Fr. 1-50 de charbon par semaine, au minimum, pour le fourneau, trois litres de pétrole par semaine. Prix des fournitures, approximativement : 500 fr. par an ; 1,000 francs dans les bonnes années.

Septième garnisseur : Fournitures : pour la soudure, il faut du borax, de la limaille de cuivre, du fil de fer, l'entre-deux et les deux bandes. — Fusil à un coup de 40 à 50 centimes : 15 centimes de frais (en comprenant le loyer de l'atelier, l'éclairage, le charbon pour la forge). Loyer : 10 francs par mois ; 550 francs avec la maison, sans compter les contributions.

Un patron, M. C., calcule que pour garnir une paire de canons pour un fusil Lefaucheux, il en coûte de 47 à 50 centimes de frais au garnisseur. Pour le travail plus fin, les frais atteignent bien 1 franc par paire de canons, mais ce sont alors des paires qui se paient au garnisseur 7 francs, 10 francs, fr. 10-50, fr. 12-50.

Un *basculeur* travaillant pour son compte estime que sur 5 francs, il y a environ fr. 1-50 de frais, sans même faire entrer en ligne la location de l'atelier et la réparation

des outils. Cette réparation coûte à peu près 2 francs par semaine.

Le sous-ouvrier basculeur n'est tenu qu'à la réparation de ses limes : 15 centimes par lime et une ou deux à retailler par jour. Un sous-ouvrier travaillant à domicile estime qu'il a 2 francs à fr. 2-50 de frais par semaine.

A Herstal, il y a des ouvriers et ouvrières (basculeurs, polisseuses) qui louent des places dans les ateliers. Les hommes paient ces places 1 franc par semaine. Les femmes, qui jouissent en sus de la force motrice, paient 50 centimes par jour. Les reforeurs sont dans une situation analogue.

On trouve à La Préalle et Oupeye, quelques maîtres basculeurs ou basculeurs indépendants qui sont propriétaires de leurs petits ateliers.

Chez les *ouvriers en revolvers*, on estime que l'armurier a environ 1 franc de frais par semaine. On dit même fr. 1-25, mais ce chiffre paraît exagéré. Ce qui coûte le plus, c'est le charbon et le pétrole. Le charbon occasionne une dépense de 25 centimes par semaine. Il faut payer aussi l'huile de colza. Quant aux outils, tous les ouvriers de la campagne ont l'habitude de les réparer eux-mêmes le lundi. Ce jour est même consacré exclusivement à ce travail, qui n'est pas directement rémunérateur.

Un *entailleur* déclare que la location d'un atelier occupé par deux ouvriers indépendants est de 10 francs. L'entretien et la réparation des limes coûtent fr. 1-60 par semaine.

Un autre ouvrier de la même catégorie a payé, pour le même objet, fr. 2-55 en quinze jours.

Les petits frais des *faiseurs à bois* consistent dans le paiement du sciage mécanique et, en outre, pour les ouvriers du faubourg Sainte-Marguerite (Liége), de Glain et d'Ans, dans la petite indemnité du commissionnaire qui transporte les bois et va toucher l'argent. Le sciage mécanique coûte 5 centimes par bois, le transport 3 à 4 centimes par fusil, la perception

du salaire 25 centimes par « poste ». Ce sont des femmes qui font ce métier de messagères. A Vottem, les femmes des ouvriers faiseurs à bois se chargent elles-mêmes du transport. Un ouvrier de Liége dit que pour les « romaines » il faut compter encore 3 centimes pour la baguette et 2 centimes pour l'aller chercher.

Un faiseur à bois qui, en une vingtaine de jours, a travaillé 112 fusils, calcule que le sciage mécanique lui coûte pour cette période fr. 5-60. Il ajoute que la réparation des outils, pour un ouvrier seul, coûte 50 francs par an. Il doit, en outre, assurer contre l'incendie son matériel et les bois en dépôt sur le pied de 1,000 francs.

Un *marcheur* paie 8 francs de location mensuelle pour son atelier. Au bout de huit à quinze jours, il doit acheter pour fr. 1-50 à 2 francs de limes nouvelles.

Passons aux *équipeurs*. Les renseignements recueillis ne concordent pas assez pour permettre de généraliser. Voici ces renseignements :

1° En une semaine, cet ouvrier a eu pour fr. 2-90 de frais (pour les limes). L'huile de navette a coûté 50 centimes.

2° (Trois ouvriers travaillant ensemble) : près de 5 francs par semaine pour 70 fusils.

3° Il faut payer le polissage : 6 centimes ; en outre la lumière, le papier et deux sortes d'huile. On peut compter que cela fait 7 à 8 centimes par fusil.

4° (Équipeur de fusils fins). L'éclairage, le chauffage, l'huile et le papier représentent environ 10 p. c. du salaire.

L'*équipeur de revolvers* a beaucoup de frais. Il doit payer le papier, l'huile, le pétrole et le sel de soude.

Le *monteur de revolvers* doit fournir l'ivoire, le nacre et l'ébène. Il diminue ses frais s'il se procure en gros ces matières. Le monteur use beaucoup de limes en travaillant le nacre.

Chez les *systémeurs*, les frais s'élèvent à environ 5 francs par semaine (4 à 5 francs, 5 à 6 francs, dit-on). La location de l'atelier s'élève à 5 francs par mois. Mais souvent l'ouvrier,

dans cette catégorie comme dans beaucoup d'autres, loue l'habitation en bloc (atelier compris). Les prix ordinaires de location des ateliers dans le haut du faubourg Sainte-Marguerite sont de 5, 8 et 10 francs par mois.

Un *vernisseur* dit que le vernis inférieur coûte fr. 2-50 le litre, le meilleur jusqu'à 8 francs. Il faut en outre de l'huile, de la pierre ponce, etc. Un autre vernisseur, habitant rue Jonfosse, paie 7 à 8 francs par mois son petit atelier situé sous les toits.

Les frais sont assez considérables chez les *metteurs de canons en couleur*. Ils ont besoin, en effet, pour leurs manipulations, de produits chimiques divers. Mais ici, nous rencontrons de petits patrons qui, travaillant sur une plus grande échelle, sont naturellement à même de supporter des frais plus considérables. L'un d'eux me déclare qu'il ne réussit à gagner que parce qu'il achète en gros toutes les fournitures nécessaires et qu'il obtient ainsi des rabais sur les prix proportionnels aux quantités achetées. Ainsi, il paie 1 franc de moins le litre de vernis acheté par 100 et 200 litres. On bénéficie aussi de 2 p. c. d'escompte en payant au comptant Il achète aussi en gros la colle et le papier. Il s'en est fourni récemment pour une somme de 130 francs.

Le *bleuisseur* doit se procurer chaque jour un seau de braise coûtant 2 francs (1). Il lui faut en outre de l'huile, de la craie, de l'étoupe pour 3 francs par jour.

Le *quadrilleur* a très peu de chose à payer en dehors de son atelier. L'un d'eux a de ce chef un loyer de fr. 7-50 par mois.

Le *rayeur* se sert d'outils coûtant 4 francs, 5 francs, 12 francs; il emploie, en outre, des machines mues à la main qui, achetées de rencontre, coûtent 400 francs chacune. Il y a, par contre, des outils que le rayeur peut faire lui-même.

(1) Ce chiffre est probablement exagéré.

Un ouvrier de cette spécialité emploie deux chambres pour son travail. S'il n'en faisait pas cet usage, il pourrait sous-louer les chambres 25 francs par mois.

V. Le Truck-system.

Le *truck-system* est un bien vieil abus dans l'armurerie liégeoise. Du temps des princes-évêques déjà (1) des mesures avaient été prises pour le combattre, et, malgré tout ce qui a été fait jusqu'à présent, le mal n'a pas encore disparu d'une manière complète, il s'en faut de beaucoup.

Cependant, il s'est atténué sensiblement, tant à cause de la réprobation grandissante qui s'attache à cette pratique qu'à la suite des mesures récemment prises par le législateur.

Il y a une cinquantaine d'années, un certain nombre d'industriels ne se faisaient pas scrupule de recourir au *truck-system* pour augmenter leurs bénéfices, — on cite encore couramment leurs noms à Liége ; — aujourd'hui, les quelques « fabricants » d'armes qui passent pour en faire usage sont de petits marchands faisant peu d'affaires. Parfois, il est vrai, on rencontre, même chez de bons patrons, des employés de fabrication qui exercent *pour leur compte personnel* et à l'insu du chef de la firme, le *truck-system* vis-à-vis des ouvriers du dehors. Où le mal semble toujours très répandu, c'est chez les canonniers de la Vesdre et les recoupeurs des rives de la Meuse et du plateau de Herve. Si d'ailleurs il continue à sévir avec tant de persistante intensité, dans ces milieux, il faut en accuser surtout la baisse des prix et la vivacité de la concurrence.

On assure même que pour certains recoupeurs et patrons canonniers, le *truck-system* est le seul moyen d'échapper à la

(1) *Voy.* Morisseaux, *Rapport sur les abus qui se commettent dans le paiement des salaires.* Commission du travail, vol. III, rapports, p. 117.

ruine. Ils ne pourraient continuer à produire sans la compensation que leur procure la vente au détail de diverses denrées à leurs ouvriers. Mais à supposer ce motif réellement fondé, il ne suffit point encore à légitimer d'aussi regrettables errements. Mieux vaudrait suspendre ou enrayer la fabrication, ce qui ramènerait forcément les prix à un niveau plus rémunérateur. Mais c'est une manière de voir qu'adopteront difficilement les producteurs individuels. C'est donc à l'organe de l'intérêt général, au législateur, qu'il appartient d'agir. Il ne s'en est pas fait faute et, certes, il serait erroné de soutenir que son intervention ait été radicalement impuissante. Mais on sait qu'il n'a visé que les manifestations en quelque sorte extérieures de l'abus ; il ne pouvait guère faire autre chose, d'ailleurs. Les prescriptions qu'il a édictées se bornent, en effet (1), à imposer le paiement des salaires en monnaie ayant cours légal, à interdire de l'effectuer « dans des cabarets, débits de boissons, magasins, boutiques ou locaux y attenants », à refuser enfin aux patrons et contremaîtres toute action contre les ouvriers du chef de fournitures.

A la suite de l'adoption de ces mesures, un certain nombre de recoupeurs ont été condamnés parce qu'ils payaient leurs ouvriers dans leurs cabarets ou dans leurs boutiques. Aujourd'hui, le fait ne se produit plus ; les recoupeurs se sont mis en règle. Mais l'abus essentiel n'a pas été déraciné. C'est qu'en effet, il réside bien moins dans le paiement direct en denrées, dans l'achat immédiat de marchandises en échange du salaire qui vient d'être touché que dans la contrainte indirectement exercée vis-à-vis de l'ouvrier par son employeur.

La garantie légale est souvent fictive, souvent illusoire, puisqu'il suffit que l'ouvrier s'abstienne d'acheter du sucre, du café, des étoffes ou de consommer des liqueurs pour se voir bientôt refuser de l'ouvrage. Quoi de plus simple pour

(1) *Voy.* la loi du 15 août 1887, notamment articles 1, 4 et 8.

le recoupeur ou l'employé de fabrication que de dire à l'armurier venant « recharger » : Je n'ai plus de besogne pour vous ! Il n'a pas un mot de plus à dire, pas la plus légère allusion à risquer...

Mais si l'existence et la fréquence de l'abus ne souffrent malheureusement pas le doute, rien, cependant, ne serait plus difficile que de citer des noms et des faits. Les ouvriers interrogés ne reconnaissent jamais qu'ils sont personnellement victimes du *truck*. Ils n'en donnent pas moins des détails circonstanciés et qu'on a tout lieu de croire exacts sur ce qui se passe... ailleurs. Réticences qui s'expliquent, du reste, par un mélange d'amour-propre et de circonspection. Le travailleur liégeois n'avouera jamais qu'il subit des choses humiliantes. Si on l'emploie, c'est parce qu'on a besoin de lui, c'est parce qu'il est plus capable que les autres. Au demeurant, il craindrait, et à très juste titre, les représailles du patron ou de l'employeur qu'il aurait l'imprudence de dénoncer.

Comment remédier au mal ? M. Labeye, curé de Blegny-Trembleur, localité particulièrement infectée par le virus du *truck*, pense qu'il ne faudra rien moins que l'élimination du sous-entrepreneur lui-même. C'est dans ce but qu'il a créé une société coopérative de production dont nous reparlerons plus loin.

On pourrait aussi engager les industriels à faire eux-mêmes la police de leur industrie. Est-il rien de plus nuisible pour le fabricant loyal que la pratique du *truck-system* par ses concurrents ? Il est fort inutile de le lui démontrer, il ne le sait que trop par expérience. Nous pensons donc que l'Union des fabricants d'armes ferait bien de prendre en main cette question et d'étudier les moyens de restreindre le plus possible le champ de l'abus.

Individuellement, du reste, les patrons pourraient veiller à ce qu'aucun de leurs employés ne tienne de magasin, soit directement soit par personne interposée, et ne profite de ses

fonctions pour favoriser les ouvriers s'approvisionnant au dit magasin au détriment de ceux qui s'abstiennent de le faire.

VI. Intervalles et lieux de paiement.

Le lieu de paiement des ouvriers du dehors se trouve naturellement dans les fabriques d'armes. Chez les recoupeurs, depuis la loi de 1887, il arrive assez souvent que les ouvriers soient payés dans les ateliers.

Quant à l'intervalle des paiements, il est, en règle générale, hebdomadaire. Il arrive cependant, à la campagne, que les armuriers ayant besoin d'argent se fassent payer plus fréquemment, soit qu'ils rapportent les pièces achevées immédiatement sans attendre le samedi, soit que le recoupeur consente à les payer à l'avance. Ici les rapports entre patron et ouvrier sont, suivant une locution familière, mais très bien en situation, à la bonne franquette. En ville, les choses se passent d'une façon plus régulière; on ne pourrait agir autrement, d'ailleurs, sans compliquer à l'excès la comptabilité. A part ces quelques remarques, ces questions n'offrent rien qui doive retenir particulièrement notre attention.

VII. Retenues. Malfaçon. Amendes.

A cet égard, nous n'avons pas non plus d'observation spéciale à présenter. Les amendes n'existent pas pour les ouvriers à domicile, et, en cas de malfaçon, l'armurier perd simplement son travail. C'est le cas du garnisseur, lorsque le canon crève à la seconde épreuve, des platineurs qui abîment les petites pièces brutes qui leur sont remises. Dans ce dernier cas, on renvoie purement et simplement les pièces gâtées à la fabrique. La valeur en est tellement minime, qu'il n'y a pas lieu d'opérer une retenue quelconque sur le salaire hebdomadaire du platineur.

CHAPITRE CINQUIÈME

Durée du travail.

La journée de travail des armuriers à domicile est chose essentiellement irrégulière. Et cela se comprend : aucun contrôle n'existe et ne saurait exister ; l'ouvrier travaille à sa guise et distribue l'emploi de son temps comme il le préfère. Aime-t-il mieux commencer très tôt et finir à une heure relativement peu avancée ou commencer tard pour n'achever sa besogne que plus tardivement, libre à lui. De même il forcera, s'il le veut, le travail certains jours et restera désœuvré certains autres. Il convient de constater, cependant, qu'il existe des usages de quelque fixité, ainsi qu'on va le voir en prenant connaissance des chiffres qui nous ont été communiqués.

Au surplus, la liberté apparente de l'ouvrier à domicile est singulièrement limitée en fait par les nécessités de la vie et le taux généralement si peu élevé des salaires. Il est très joli de dire théoriquement : l'ouvrier est libre, plus libre en chambre que dans l'usine ; mais si, en fait, il est astreint à rester plus longtemps à sa besogne lorsqu'il travaille chez lui, où est l'avantage ? Où est surtout la liberté ?

Et tel est bien le cas de l'armurier de Liége comparé aux autres ouvriers du même bassin industriel. On objectera, ce qui est vrai dans une certaine mesure, que le travailleur à domicile accomplit sa tâche d'une manière moins soutenue et moins fébrile, que, se sachant maître de continuer le travail aussi tard qu'il lui plaît, il ne craint pas de s'interrompre, de causer un peu avec les allants et venants. Le fait est certain

et j'en ai fait maintes fois l'expérience. mais n'en exagérons pas la portée. Et puis, du reste, le travail qui a été suspendu pendant un laps de temps assez court doit être ensuite très activement et très énergiquement repris, si l'on veut, au bout de la longue journée, avoir réalisé un gain suffisant. Telle est la vérité.

Sans doute, il y aurait. en pratique, une foule de distinctions à faire suivant les aptitudes et les caractères individuels Un homme plus habile que les autres peut, en moins d'heures, réaliser un gain très satisfaisant. Un ouvrier, affaibli par l'âge, en revanche, ne réussit plus à gagner sa vie qu'en prolongeant à l'excès la durée quotidienne du travail. Ces observations, la présente enquête nous a offert plus d'une occasion de les vérifier; mais il n'y a vraiment pas lieu d'insister, car l'expérience la plus courante permet de s'assurer aisément de leur bien-fondé.

Ce qui est plus important à mettre en lumière, c'est le fait que la journée de travail est très étendue *en moyenne,* c'est-à-dire indépendamment des aptitudes individuelles et qu'il en est surtout ainsi parce que les prix des pièces, ainsi qu'on l'a pu voir, sont de moins en moins rémunérateurs. Il faut noter aussi la morte saison périodique dont beaucoup d'ouvriers ont à souffrir. Habitués à la voir régulièrement réapparaître, ceux-ci doivent s'efforcer, pendant la bonne partie de l'année, de faire quelques économies leur permettant de se tirer tant bien que mal des mois de désœuvrement forcé : nouveau motif de travailler plus longtemps lorsque l'ouvrage s'offre en abondance.

Ces prolongations, parfois excessives, de la journée de travail ne s'opèrent-elles pas à la longue au détriment de la productivité même du travail des ouvriers? Bien peu, parmi ces derniers, s'en rendent compte. Quelques-uns avouent bien qu'après une forte journée, ils ne peuvent, le lendemain, recommencer aussi tôt ni faire aussi bien leur

besogne. Mais la plupart répondent négativement et vraisemblablement ne se rendent pas compte des contre-coups de leurs errements. Seul, un canonnier de Nessonvaux m'a spontanément déclaré que le maximum de ce qu'il est possible de faire est douze heures : dépasser ce chiffre, c'est se fatiguer en pure perte, s'épuiser sans profit.

Il est à remarquer, d'ailleurs, que la prolongation du travail peut avoir pour cause spéciale la nécessité d'achever un travail urgent, ou, tout au moins, la proximité du jour de paie. C'est ainsi que beaucoup d'armuriers de diverses catégories se pressent le vendredi et restent très tard à la besogne ce jour-là, pour pouvoir, le lendemain, renvoyer chez le fabricant l'ouvrage fait et faire toucher leur salaire.

Pendant la faible saison, la durée du travail devient éminemment irrégulière. Et cela se comprend : dès que la besogne se fait rare, l'ouvrier fait le peu d'ouvrage qu'il a réussi à obtenir ; cette tâche achevée, force lui est de chômer le reste du jour.

Après ces explications générales, voici des faits qu'il convient d'interpréter d'ailleurs en conformité avec ce qui vient d'être dit.

Pour les *garnisseurs,* la journée de travail ordinaire pendant la bonne saison s'étend de 6 heures du matin à 8 heures du soir et comporte les interruptions suivantes : dix à quinze minutes vers 8 heures du matin, une heure pour le repas principal de midi à 1 heure, une demi-heure environ de 4 heures à 4 heures et demie. La durée effective du travail est d'environ douze heures à douze heures et demie. Un bon garnisseur dit que le travail supplémentaire a lieu deux fois par semaine : le jeudi et le vendredi. Ce fait est confirmé par un autre ouvrier de cette catégorie, lequel déclare que l'on travaille fort les derniers jours (les djérains djoûs) et qu'alors on reste bien à l'ouvrage jusque 11 heures du soir.

D'après un troisième, le travail supplémentaire d'un jour

ou deux par semaine est un fait assez rare. En ce cas, dit un autre encore, on reste à la tâche jusque 10 et 11 heures du soir. En revanche, le bon ouvrier lui-même ne fait qu'une demi-journée le lundi, de 9 heures à 4 heures. Fait confirmé par d'autres, cette fois encore.

On me cite des exemples de travail particulièrement excessif : de 4 heures du matin à 11 heures du soir. Ce qui doit être exceptionnel sans doute, car on ne pourrait résister longtemps à de telles exagérations. Il arrive — ce qui est moins extraordinaire — que le travail commence à 5 heures et demie du matin. Un garnisseur déclare qu'il travaille quelquefois aussi le dimanche. Un autre, par contre, ne dépasse jamais 7 heures du soir, « il ne vaudrait plus rien le lendemain », dit-il.

Somme toute, chez les garnisseurs, journée normale de 6 heures du matin à 8 heures du soir, avec plusieurs interruptions, dont la principale est de midi à 1 heure, mais naturellement beaucoup de variations.

Chez les *canonniers* de la Vesdre, la journée de travail semble être sensiblement aussi étendue. D'après le secrétaire de la Section armurière du Conseil de l'Industrie et du Travail de Nessonvaux, M. Leménager, elle commence à 5 heures du matin et s'achève à 7 heures du soir, en temps normal, bien entendu. Dans les forges incorporées dans les canonneries, où l'organisation du travail n'est guère différente pourtant, le travail est néanmoins de plus courte durée. MM. Heuse, Joris et Balthus certifient qu'il comporte dix heures seulement (travail effectif). Chez M. Joris, il est strictement limité à soixante heures par semaine. Dans les petites forges, en revanche, il est plus long et surtout plus irrégulier. Un petit patron l'estime à douze et quatorze heures par jour : il commence à 5 1/2 ou 6 heures; parfois même à 4 heures et demie. Un ouvrier en canons de platine (fer) âgé d'une cinquantaine d'années travaille régulièrement de 4 heures du matin à

7 heures du soir : il ne s'accorde pas une heure pleine pour manger à midi. Mais il ne peut déjà plus travailler aussi rapidement que de plus jeunes. Il ne perd pas de temps toutefois, car il est laconique et appliqué à sa tâche. Suivant un petit patron de Fraipont, l'ouvrier qui veut faire huit paires de canons depuis 6 heures du matin jusqu'à 6 heures et demie du soir, ce qui constitue, selon lui, la journée-type, doit se montrer très actif et travailler ferme.

Passons aux *basculeurs* de Herstal, La Préalle et Oupeye. Constatations à peu près analogues, mais point de journée normale. C'est ou bien de 7 à 7 heures, de 6 à 7 heures, de 6 1/2 à 7 heures et demie, de 8 à 9 heures, de 6 à 8 heures, de 7 heures quelquefois jusqu'à 10 heures du soir, de 7 jusqu'à 8, de 8 1/2 à 9 heures, de 7 jusqu'à 8 1/2 et 9 heures. Le point de départ semble être 7 heures du matin, le point d'arrivée 8 ou 9 heures du soir. Généralement, il y a trois interruptions : un quart d'heure ou une demi-heure le matin et l'après-midi; une heure à midi. Pendant la faible saison, *li flâwe*, on travaille au demi-temps. Un ouvrier à domicile travaillant seul chez lui, mais pour le compte d'un maître basculeur, et payé aux pièces, indique une journée normale effective de dix heures, mais il a par-ci par-là du travail supplémentaire.

Chez les fabricants de *sous-gardes*, il y a aussi des divergences. Les uns font travailler leurs ouvriers de 6 heures du matin à 8 heures du soir, les autres de 7 heures du matin à 7 heures du soir seulement. Partout une heure de repos à midi. Un petit patron qui commence à 6 heures du matin travaille parfois avec ses ouvriers jusque 10 heures du soir.

Les ouvriers de la campagne (employés dans la fabrication des revolvers en blanc, platines, carabines et pistolets Flobert) travaillent treize à quatorze heures en été. La journée commence à 6 ou 7 heures, parfois à 5 heures en été, et se prolonge bien tard le soir, voire jusqu'à minuit. Il y a en tout

deux heures d'interruption dont une à midi. D'après un recoupeur de Barchon, la journée de travail s'étend de 6 heures du matin à la tombée de la nuit en été, de 7 heures environ jusqu'à 9 heures et 9 heures et demie environ en hiver.

Seuls, les quelques *repasseurs*, travaillant à l'atelier du recoupeur, lesquels sont payés à la journée, ne restent pas à la tâche plus de onze heures. C'est le cas, notamment, chez un recoupeur de Housse.

Chez un fabricant (recoupeur) de carabines en blanc, de Herstal, les heures ordinaires de travail sont de 7 heures du matin à 7 heures du soir, mais les ouvriers payés aux pièces sont libres de travailler plus ou moins.

Chez les *faiseurs à bois* du quartier Sainte-Marguerite (Liége), de Glain et d'Ans, pas de journée-type, mais travail en tout cas très prolongé. M. L., par exemple, reste à l'ouvrage environ douze à treize heures (depuis 6 heures du matin jusqu'à 8 heures du soir). Il ne s'accorde pas une heure pleine d'interruption pour le repas principal et constate que les ouvriers en chambre travaillent plus que les ouvriers d'atelier.

M. Jean C., qui a passé la cinquantaine, estime qu'il reste en moyenne quinze à seize heures à l'ouvrage chaque jour. Il commence souvent à 5 heures et demie du matin. M. Eugène N. travaille douze, treize et quinze heures. M. R., jeune ouvrier établi depuis trois ans, travaille de 7 heures du matin à 8 heures du soir et prend une heure pour le repas de midi.

La journée de travail des différentes catégories de finisseurs n'est pas moins longue.

Un mot des *équipeurs* d'abord. Voici quelques chiffres :

Premier ouvrier : de 6 heures du matin à 7 heures du soir.

Deuxième ouvrier : douze heures.

Troisième ouvrier : de 7 heures du matin à 8 heures

du soir, ou de 6 heures du matin à 7 heures du soir. Les sous-ouvriers travaillent douze heures.

Quatrième ouvrier : quatorze heures et parfois dix-sept heures. En règle générale, de 7 heures du matin à 8 heures du soir; en cas de presse, on commence à 6 heures. Interruption à midi.

Cinquième ouvrier : de 7 heures du matin à 8 heures du soir.

Ce dernier chiffre paraît constituer la journée normale des équipeurs ; mais, encore une fois, ils y dérogent tout à leur guise, selon leurs aptitudes, l'urgence du travail, leurs goûts, etc.

Sixième ouvrier (équipeur de fusils fins) : douze, treize, quatorze heures par jour. L'ouvrier auxiliaire travaille douze heures.

Septième ouvrier. Quelquefois onze heures, généralement douze heures. En été, depuis 4 heures du matin jusque 8 heures et 8 heures et demie du soir. Avec une heure d'interruption à midi, cela fait treize heures de travail effectif pendant cette saison.

Voici quelques données relatives aux autres catégories de finisseurs :

1° *Systémeur :* de 6 heures du matin à 8 heures du soir. (Une heure d'interruption à midi.)

2° *Systémeur :* seize à dix-sept heures. De 4 heures du matin à 11 heures du soir. Vingt à trente minutes à 8 heures pour déjeuner. Une heure d'interruption à midi. L'aide-ouvrier commence à 6 heures du matin et finit à 8 heures du soir. Six à sept heures de travail pendant la faible saison.

3° *Vernisseur :* heures excessivement irrégulières. Parfois inoccupé pendant la première partie de la journée, l'ouvrier commence à 4 heures de l'après-midi. La besogne est généralement pressante et lui est rapportée à l'improviste à toutes les heures du jour.

4°. *Vernisseur :* de 6 heures du matin à 9 heures du soir. On travaille moins pendant l'hiver, qui est la saison faible.

5°. *Bleuisseur :* dix, onze et douze heures.

6°. *Quadrilleur :* douze à treize heures. Depuis 7 heures du matin jusqu'à 8 heures du soir.

7°. *Quadrilleur-sculpteur :* quelquefois quinze heures. Jusque 10 et 11 heures du soir.

8°. *Trempeur.* Il travaille en général autant que les autres ouvriers. S'il commence par exemple à 4 heures du matin, il restera à l'ouvrage jusque 4 heures du soir. La journée de travail dure « bien un tour d'horloge ».

9°. *Metteur de canons en couleur (ouvrière) :* de 7 heures du matin à 8 heures du soir. Pendant la faible saison (hiver), de 8 heures du matin à 5 ou 6 heures du soir.

10°. *Metteur de canons en couleur :* les ouvriers et ouvrières travaillent de 7 heures du matin à 7 heures et demie du soir. Trois interruptions leur sont accordées : une demi-heure le matin, une heure à midi, une demi-heure le soir. En hiver, comme on ne peut travailler à la lumière, on doit finir à 4 heures.

11°. *Metteur de canons en couleur :* de 7 heures du matin à 8 heures du soir.

12°. *Graveur :* dix à onze heures en moyenne.

13°. *Graveur :* dix heures. Quelquefois, en temps de presse, M. B. a travaillé dix-sept heures de suite. Les finisseurs se trouvent plus souvent obligés de travailler hâtivement pour compenser les retards qui se sont produits dans les autres phases de la fabrication.

14°. *Incrusteur.* La journée de travail varie avec les saisons.

15°. *Entailleur.* La journée de travail s'étend parfois de 6 heures du matin à 7 et 8 heures du soir.

16°. *Entailleur :* dix, onze, douze, treize et quatorze heures.

17°. *Relimeur :* douze et treize heures.

18°. *Équipeur de revolvers :* quatorze à seize heures. Le travail se prolonge jusque 9 et 10 heures du soir. Cet ouvrier travaille même le dimanche.

19°. *Monteur de revolvers :* onze à douze heures.

CHAPITRE SIXIÈME

Le chômage.

Le chômage est une apparition malheureusement très fréquente dans l'industrie qui nous occupe. Différentes causes le déterminent, l'une périodique, les autres irrégulières.

La première qui agit d'une manière normale résulte de la destination même de l'un des articles les plus importants de l'armurerie liégeoise : le fusil de chasse. On comprend aisément que celui-ci devant être livré au client avant l'ouverture même de la chasse, doit avoir parcouru à cette date tout le cycle de la production, c'est-à-dire avoir passé successivement entre les mains de toutes les catégories d'ouvriers appelées à concourir à sa fabrication. Cette circonstance détermine donc, pour chacune de ces catégories, le moment de sa plus grande activité, moment auquel succède une période plus ou moins prolongée de stagnation.

Il va sans dire que, par ordre de date, la morte-saison se produit ou devrait se produire en premier lieu chez les canonniers, ensuite chez les garnisseurs, basculeurs, faiseurs à à bois, équipeurs et finisseurs. Les canonniers, cependant, ne subissent point le contrecoup de l'ouverture de la chasse, parce qu'une bonne partie de leur production, on l'a vu, s'écoule directement en Amérique. Même cas pour le doreur, qui n'est mis à contribution que pour les produits d'exportation exotique, et, d'une manière générale, pour certaines spécialités au sein de chaque catégorie d'ouvriers armuriers. Ainsi le faiseur à bois, qui travaille dans les romaines, boucaniers, burding, etc., voient leurs périodes de chômage déter-

minées plutôt par l'époque des expéditions. En général, ces expéditions sont à peu près totalement suspendues de novembre à janvier, ou plus spécialement encore au moment où se font les inventaires. D'un autre côté, les fabricants eux-mêmes réagissent le plus qu'ils le peuvent contre le caractère saisonnier de leur propre industrie : les ouvriers bénéficient naturellement d'une manière directe de ces efforts.

Voici maintenant des indications plus précises, fournies par les ouvriers, quant à l'époque et à la durée du chômage périodique telles qu'elles résultent des répercussions de l'ouverture de la chasse.

Chez les *garnisseurs,* il dure environ quatre à cinq mois — six mois, disent les plus pessimistes; trois mois d'activité un peu moindre, déclare un ouvrier d'élite — et se produit pendant l'été (juillet à novembre). A ce moment, certains garnisseurs sont réduits à une inaction absolue. Ils n'ont plus, disent-ils, qu'à aller se promener. Un autre ne gagne plus à ce moment que 10 francs par semaine. Un troisième n'a plus par semaine que quatre à cinq canons à faire. Des livres d'un patron, il ressort qu'un garnisseur employé habituellement par lui n'a rien eu à faire du 1er juillet jusqu'au 9 novembre, en 1897.

Chez les *basculeurs,* la plus mauvaise période comprend les mois d'août, septembre et octobre. Il est vrai que les déclarations que j'ai recueillies ne concordent pas bien rigoureusement. La faible saison, dit l'un d'eux, s'étend de juillet au nouvel an. Elle comprend, pour un autre, les trois mois de juillet, août, septembre; d'autres indiquent août comme point de départ; parfois elle se prolonge jusqu'au nouvel an; d'après un autre encore elle est en plein en novembre et dure trois à quatre mois. Mais ici, il n'y a jamais cessation complète du travail. On travaille alors au demi-temps : deux à trois heures par jour, suivant M. S.

Chez les *fabricants de sous-gardes,* le moment le plus

faible est en juillet, « au moment des expéditions », dit l'un d'eux. — « Trois mois : de juin à septembre », certifie un de ses collègues. On travaille à l'avance à ce moment, mais on fait moins d'ouvrage et l'on chôme trois jours sur sept.

Les *faiseurs à bois* souffrent principalement du chômage en hiver. C'est en janvier, d'après un ouvrier de cette catégorie, que le travail va le plus mal. En hiver, confirme un autre. Pour les carabines Flobert, les Lefaucheux et les armes d'exportation, il y a trois mois de chômage annuel. Le faiseur à bois peut avoir des semaines entières de désœuvrement. « Il n'y a pas beaucoup de chômage », dit un autre ouvrier de cette catégorie, habitant Glain, « mais, dans les moments les plus faibles, on doit descendre en ville soi-même pour chercher de l'ouvrage. »

Chez les *équipeurs,* la morte-saison se produit en décembre et janvier et même un peu plus longtemps encore : de janvier à mars. Elle se manifeste à peu près toutes les années, du moins depuis six ou sept ans, de sorte que l'on peut compter deux cent cinquante jours de travail par an. Un ouvrier lui assigne une durée variable de trois semaines, un mois, un mois et demi. A ce moment on a quelquefois deux jours de travail par semaine. Elle dure trois mois, m'assure-t-on d'autre part. D'après un autre équipeur encore, il y a, à ce moment, des quinzaines meilleures et d'autres plus mauvaises.

Le *marcheur* compte deux mois de chômage par an : décembre et janvier. Il n'y a pas cessation complète du travail. Chez le *systémeur,* la faible saison, qui peut réduire le travail quotidien à six ou sept heures, est irrégulière mais assez fréquente et peut atteindre en tout quatre à cinq mois par an. Pour le *relimeur,* elle a lieu aussi en hiver. Les *vernisseurs* ont leur plus mauvaise période vers la nouvelle année : ils ont alors deux mois très défavorables, durant lesquels, tout au moins, l'ouvrage est moins abondant.

La période de leur plus grande activité tombe en été. Les *bleuisseurs* ont cinq à six mois de faiblesse en hiver ; le *trempeur* également (décembre, janvier, février). Même situation encore chez les *metteurs de canons en couleur*. Ici, d'ailleurs, un double obstacle entrave le travail hivernal : d'une part, on ne peut travailler à la lumière, de l'autre, le froid rend les opérations beaucoup plus lentes et plus incertaines.

L'hiver est aussi la mauvaise période pour les *graveurs* qui ont deux à trois mois de stagnation. Mais, dans les bonnes années, ils ont de l'ouvrage même après l'ouverture de la chasse. Observation analogue pour l'*incrusteur* qui est surtout désœuvré en janvier, à l'époque des inventaires et qui se plaint de la trop longue durée du chômage. Chez le *doreur*, par contre, la meilleure saison est l'hiver : nous avons dit qu'il travaille pour l'exportation. Le *rayeur* a deux faibles saisons par an : au commencement du mois d'août, quand les fabricants sont très occupés pour les armes de chasse, et en janvier à l'époque des inventaires.

Le *monteur de revolvers* a trois ou quatre mois très faibles en été ; c'est l'hiver qui est la meilleure saison : il y a deux ans, on ne travaillait que trois jours par semaine pendant l'été. Mais la situation n'a pas toujours été aussi mauvaise. L'*équipeur de revolvers* se trouve aussi presque sans travail durant les mois d'été : de juillet à octobre; monteur et équipeur de revolvers ressentent, eux aussi, mais à rebours, l'influence de l'ouverture de la chasse.

Partout où il y a un sous-entrepreneur (recoupeur, patron-canonnier) disposant au moins d'un petit capital, les ouvriers ont beaucoup moins à souffrir du chômage parce que le patron fait travailler à l'avance. Toutefois, il peut arriver alors que les ouvriers reçoivent moins de pièces à faire. C'est le cas pour les *forgerons de canons* à qui on donne moins de pièces à forger pendant la saison faible. Un ouvrier canonnier me dit qu'on peut, dans sa partie, compter trois cents jours

de travail, mais que le chômage partiel est ininterrompu.

Il en est de même des *platineurs, ouvriers en revolvers, carabines et pistolets Flobert* de Cheratte, Herstal, Wandre, etc., etc. La morte-saison dans la fabrication des revolvers en blanc est en juin, juillet, août et septembre. Quelques recoupeurs baissent alors un peu les salaires « pour regagner leurs pour cent ».

A côté du chômage périodique se manifeste le chômage pour cause de crise industrielle. C'est particulièrement le resserrement ou la fermeture de l'un ou l'autre débouché qui le déterminent. En étudiant les caractères propres de l'industrie armurière, nous avons reconnu qu'elle était essentiellement exportatrice. Aussi est-elle à la merci d'événements ayant des pays parfois lointains pour théâtre : crises politiques et sociales, désordres monétaires et fluctuations de l'agio, enfin, et surtout, relèvement des droits de douane. Toutes ces perturbations se répercutent inévitablement sur le marché du travail. Telle maison qui écoulait sa production au Brésil se trouve subitement entravée dans ses affaires : forcément, elle cesse de procurer de l'occupation aux ouvriers à domicile qu'elle employait. Et semblables crises sont fréquentes. Elles éclatent à l'improviste. L'allure en est nécessairement irrégulière, anarchique en quelque sorte et pénibles en sont les contrecoups pour tous ceux auxquels elles viennent enlever, pendant un temps parfois assez long, leur modique mais indispensable gagne-pain.

Le chômage anormal peut encore avoir sa source dans le ralentissement des affaires. Une dépression économique dans un pays étranger peut, par contrecoup, réduire partiellement à l'inaction un certain nombre d'armuriers liégeois pendant plusieurs années.

Cependant, il arrive fréquemment alors que les ouvriers passent d'un patron à l'autre, suivant que les affaires de celui-là diminuent et que chez celui-ci affluent les com-

mandes. Ainsi, les ouvriers réussissent à se mettre tant bien que mal à l'abri de la crise dont le patron est la véritable et principale victime.

A côté du chômage involontaire — le seul dont nous ayons parlé jusqu'à présent — se produisent sans doute aussi des cas de désœuvrement volontaire. Ainsi, certaines familles ouvrières travaillent très rudement pendant quatre jours et se reposent les trois jours suivants. Les concours de pigeons, l'alcoolisme, etc., entraînent également du chômage volontaire.

CHAPITRE SEPTIÈME

Salubrité et Sécurité.

§ 1. *Salubrité.*

L'armurier du pays de Liége n'est pas, en thèse générale au moins, ce que l'on appelle un ouvrier en chambre, au sens littéral de ce terme. Bien souvent, il exerce son métier dans un petit atelier exclusivement destiné au travail, ou, plus exactement, dans une petite forge. Forge appartenant au patron — c'est le cas chez les canonniers de la Vesdre — ou louée par l'ouvrier — c'est la règle chez les garnisseurs, basculeurs, platineurs, etc., etc. Le travail en chambre proprement dit, cependant, se rencontre accidentellement chez diverses catégories telles que platineurs, faiseurs à bois, etc. Il s'impose à ceux d'entre eux qui ne peuvent acquitter le loyer d'un petit atelier. Le cas se présente le plus fréquemment chez les équipeurs, sans qu'il soit possible de dire, néanmoins, s'il constitue l'usage de la majorité ou seulement de la minorité des ouvriers de cette catégorie. Mais il faut remarquer que, là où il n'y a pas strictement travail dans la chambre servant à l'habitation, on ne rencontre pourtant pas toujours l'atelier spécialement aménagé. J'ai vu des faiseurs à bois, équipeurs, vernisseurs, etc., obligés de travailler dans une chambre contiguë à celle où ils passent la nuit et prennent leurs repas, mode d'installation qui est déjà peu confortable. Ces chambres-ateliers, en règle générale, ne servent jamais à plus de trois ouvriers. Mais elles n'ont rien d'agréable, sont situées parfois dans de petites rues étroites ou donnent sur des cours sombres; souvent elles sont à un étage élevé;

il y en a même sous les toits. Il faut remarquer que tous les ouvriers finisseurs (équipeurs, vernisseurs, graveurs, trempeurs, sculpteurs, systémeurs, etc., etc.) doivent, comme ils le disent eux-mêmes, se loger « au centre des ouvriers », sinon ils n'obtiendraient pas d'ouvrage. C'est l'équipeur qui doit leur faire porter et reprendre les pièces; il importe donc qu'ils habitent à peu de distance les uns des autres. D'un autre côté, plus d'un propriétaire refuse de louer des chambres aux armuriers à cause du va et vient qui ne permet pas de maintenir la propreté dans la maison. Ceux qui doivent manipuler des produits chimiques, tels que metteurs en couleur et trempeurs, éprouvent encore plus de peine à trouver un logement répondant à toutes les nécessités du métier. On conçoit qu'ils ne puissent prendre en considération l'agrément ou le désagrément qu'il peut offrir. A cet égard, les petits ateliers de la campagne ont un aspect bien plus plaisant. Au printemps, au milieu des vergers fleuris, on pourrait leur trouver, au moins pour un instant fugitif, quelque chose d'idyllique.

En ce qui concerne le chauffage, il n'y a rien de très particulier à remarquer. Souvent le chauffage spécial n'est pas nécessaire parce que les opérations productrices exigent un feu de forge qui, même pendant l'hiver, suffit à combattre le froid. Toutefois, les ouvriers qui manient de petites pièces de fer et notamment les platineurs déclarent que, malgré la forge, ils doivent faire du feu en hiver, parce qu'il leur est impossible de travailler les mains glacées.

L'éclairage au pétrole est la règle universelle, à la seule exception des canonniers qui se contentent des flammes claires du feu de forge constamment entretenu. Il faut remarquer, en outre, que certains travaux ne se peuvent faire à la lumière et doivent s'achever de très bonne heure à l'époque des courtes journées. En général, la question de l'éclairage ne donne lieu à aucune plainte. S'il est vrai que l'ouvrier, à la campagne. par exemple, se fatigue un peu la vue, les mala-

dies ophtalmiques n'en sont pas moins assez rares. Cependant, des équipeurs souffrent du fait que la lumière doit être placée tout près des yeux, ce qui est nécessaire pour leur permettre de travailler.

La question de la ventilation ne se pose guère en ce qui concerne les travailleurs de la campagne. Tous les petits ateliers, toutes les petites forges ont une ou plusieurs fenêtres que l'on ouvre et ferme à volonté. La porte, souvent, n'est pas close. En tout cas, personne ne se préoccupe de ce point dans les milieux ruraux. Il a beaucoup plus d'importance pour les chambres et forges situées en ville. Il va sans dire que nulle part n'existe la ventilation artificielle à laquelle ne songent pas les ouvriers à domicile. Recueillir des données exactes quant au cube d'air par ouvrier serait d'ailleurs chose singulièrement malaisée, pour ne point dire impossible. D'abord, le nombre des personnes travaillant ensemble dans l'atelier d'un maître-ouvrier ou d'un recoupeur est essentiellement variable; ensuite, les petits ateliers sont si nombreux, si variés, si irrégulièrement construits, qu'il serait on ne peut plus difficile d'en donner une idée moyenne applicable à la généralité d'entre eux.

Voici toutefois quelques exemples pris au hasard, que nous ne multiplierons pas pour n'être pas inutilement fastidieux. Un atelier de garnisseur (celui de M. S...) a 25 mètres carrés de surface. La hauteur est de $2^{m}.50$ environ. M. Gilles Deffet, maître basculeur, à Oupeye, a un beau petit atelier, très clair, régulièrement construit, bien tenu, isolé dans un champ, avec des fenêtres de trois côtés. Le cube d'air total est de 105 mètres (7 mètres, de longueur, 5 de largeur, 3 de hauteur). Le nombre d'ouvriers est de cinq ou six.

Chez M. L., recoupeur, à Barchon, au contraire, l'atelier qui sert à trois personnes, est particulièrement exigu. En voici les dimensions : $1^{m}.50$ de longueur, 2 mètres de largeur, $2^{m}.50$ de hauteur, $7^{m}.50$ cubes; soit en tout $2^{m}.50$ de cube

d'air par personne. Ce calcul n'est qu'approximatif, il faut le noter. A la campagne, les locaux de travail sont généralement bas, étroits et courts. Les anciens sont même très incommodes.

Chez M. L. faiseur à bois, rue Wacheray, dans le quartier de l'Ouest à Liége, la chambre de travail a les dimensions suivantes : 3m.50 de longueur, 3 de largeur, 3 mètres de hauteur, 31m.50 de cube. Dans cette chambre ne travaillent, en général, jamais plus de trois ouvriers simultanément.

Chez les canonniers de la Vesdre, on peut dire que le cube d'air est ordinairement suffisant. Il y a cependant de petites usines particulièrement basses, mais la ventilation y est établie : cela, du reste, ne constitue plus du travail à domicile proprement dit.

En fait, la variété est très grande, même au sein d'une spécialité donnée. Ainsi chez les garnisseurs qui habitent le quartier Saint-Léonard, on rencontre tour à tour de petites forges sombres, délabrées et basses et d'autres spacieuses, bien aérées, suffisamment éclairées.

Le blanchissage des forges et ateliers s'effectue assez généralement une fois toutes les années. Dans certains cas, il a lieu par les soins du propriétaire ; dans les autres, les ouvriers s'en chargent eux-mêmes et profitent pour le faire d'un jour de fête, tel que la Pentecôte. Exceptionnellement, dans certains cas, on procède au blanchissage deux et même trois fois par an. Ailleurs, en revanche, il n'a lieu qu'une fois tous les deux ans. Enfin, les forges des canonniers ne sont pas régulièrement blanchies : à vrai dire, ce serait perdre sa peine.

Nous n'insisterons pas sur cette question non plus que sur celle des lieux d'aisance. Ici, encore une fois, il faut distinguer la ville et la campagne. On nous accordera qu'à la campagne, le point est sans réel intérêt pratique. En ville, par contre, et les enquêtes sur les habitations ouvrières l'avaient déjà surabondamment prouvé, l'insuffisance des cabinets

dans les maisons occupées par des familles ouvrières ne se constate que trop fréquemment. Et le mal s'aggrave évidemment encore lorsque le travail a lieu à domicile avec le concours d'aides venus du dehors. J'ai interrogé au hasard des armuriers de la ville sur ce point, et trop souvent j'ai obtenu de peu encourageantes réponses. A bien des reprises, on ne trouve qu'un seul lieu d'aisance pour quinze, seize et parfois vingt personnes. Ce chiffre de vingt n'est pas rare et il est probable qu'il ne représente même pas le maximum. Il y a là un mal à réformer, mais dont l'examen plus détaillé échappe au cadre de la présente enquête.

C'est ici le lieu, je pense, de formuler une observation qui présente, à mes yeux, une réelle importance : c'est qu'une réglementation éventuelle de l'industrie à domicile devrait, en tout premier lieu, viser le siège du travail, la chambre, le petit atelier, en un mot, l'immeuble, c'est-à-dire le propriétaire.

Souvent on élève contre la réglementation cette objection d'ailleurs assez plausible parfois, que la concurrence internationale ne permet point de faire peser sur l'industrie les charges qu'entraînerait inévitablement à sa suite une sérieuse amélioration, par voie législative, des conditions d'existence et de travail de la classe ouvrière. Mais cette objection n'a de portée que pour autant que ces charges, réelles ou prétendues, dérivant de la réglementation doivent retomber sur le capital industriel. Elle ne peut plus être invoquée s'il s'agit de les imposer à de simples propriétaires d'immeubles que la concurrence étrangère ne saurait évidemment atteindre *comme tels*. Dès lors, il est permis de penser que, tout en respectant le droit intangible de la propriété individuelle, la loi peut faire supporter au propriétaire, qui loue ses immeubles, tout un ensemble de conditions de salubrité établies non seulement en faveur des locataires pris individuellement, mais en définitive de la population tout entière. Elle peut notamment interdire de donner la destination d'ateliers domestiques à des

chambres n'offrant pas les garanties voulues d'aération, d'hygiène, de lumière, etc. Ici, la réglementation peut s'appliquer au travail en chambre avec la parfaite certitude d'atteindre pleinement son but. Si l'on s'accorde généralement à penser que le travail en chambre échappe, de par sa nature, aux prises du législateur, c'est lorsque les faits que celui-ci s'efforce de modifier et de réformer sont par eux-mêmes insaisissables : tels, la durée du travail, le travail de nuit ou du dimanche, le travail de la femme récemment accouchée, etc. Mais l'obstacle s'aplanit immédiatement et d'une manière complète dès que l'on se borne à réglementer l'état des lieux. Alors l'action souveraine du législateur redevient efficace. Il suffit, comme le proposait récemment M[me] Sidney Webb, en Angleterre, d'établir la responsabilité du propriétaire : à lui de veiller, sous des pénalités sérieuses et le contrôle de l'autorité, que le travail ne s'accomplira plus désormais que dans des chambres et ateliers réputés par la loi et les règlements propres à ce travail. Il est probable qu'une bonne partie des inconvénients de l'industrie à domicile disparaîtraient sous l'empire d'une semblable législation. La santé de l'ouvrier y gagnerait incontestablement et les ateliers sordides — il en existe encore beaucoup dans notre industrie armurière — seraient impitoyablement désaffectés. En aucun local, le travail ne serait autorisé que moyennant apposition d'un certificat de police constatant le cube d'air, le nombre d'ouvriers pouvant y travailler régulièrement sans risque sanitaire, etc., etc. Je pense même — mais ceci est une opinion toute personnelle — que les villes devraient prendre en main cette question : construire des logements ouvriers avec ou sans chambres spéciales de travail, les donner à bail à des prix modérés, veiller enfin à ce que rien ne s'y passât qui fût contraire aux lois de l'hygiène. Ce serait le moyen d'exproprier par la concurrence les bouges infects où trop de nos malheureux ouvriers en chambre et autres sont encore condamnés à

vivre de par l'action — qu'il faudrait enrayer au plus tôt — de lois économiques dites naturelles et effectivement quelque peu barbares.

Ce qui appelle en tout cas une prompte réforme, c'est le régime des lieux d'aisance. L'hygiène générale y étant intéressée, il faut espérer que semblable réforme ne sera combattue par personne. Il faudrait signaler aussi la nécessité d'améliorer les couloirs, les escaliers, les toits, les cours, mais on le demanderait en vain dès aujourd'hui.

§ 2. *Sécurité. — Accidents.*

Dieu merci, les accidents ne sont pas nombreux dans l'industrie armurière à domicile. La principale cause de ces sinistres industriels reste toujours l'emploi des moteurs mécaniques, emploi très exceptionnel, presque totalement inconnu chez les ouvriers que nous étudions. Tout au plus cite-t-on un recoupeur de la campagne qui utilise un petit moteur à pétrole, mais le cas est anormal. Nous ne parlons pas des usines de la Vesdre, lesquelles sont de véritables fabriques ne tombant pas, comme nous l'avons déjà dit, sous la rubrique : *Industrie à domicile.*

Et encore n'y constate-t-on pas de nombreux accidents. Une personne compétente en compte en moyenne une dizaine par an, et encore, pour arriver à ce chiffre, faut-il faire entrer en ligne des brûlures sans gravité. Dans les forges de canonniers non incorporées dans des usines, les seuls accidents à déplorer sont également des brûlures. Elles se produisent le plus fréquemment lorsque l'obscurité est survenue. On travaille, en effet — nous l'avons dit plus haut, — à la lumière claire mais inégale du feu de forge. Il peut arriver alors que le frappeur, au lieu d'introduire le mandrin dans le canon incandescent, le pousse sur la main du forgeron. La main est parfois traversée, ce qui doit être très douloureux, mais n'en-

traîne pas, de l'aveu des victimes, d'incapacité de travail permanente ou même de longue durée. D'après un petit patron, l'incapacité de travail se prolonge pendant quinze jours, trois semaines, un mois tout au plus. Ajoutons que les patrons canonniers, qu'ils aient des usines ou simplement de petites forges, ont recours à l'assurance. Cette assurance, m'affirme-t-on, est partout en usage chez eux. Elle a parfois entraîné des difficultés, certains ouvriers n'ayant pas obtenu les indemnités auxquelles ils avaient ou croyaient avoir droit.

Chez les autres catégories d'armuriers, l'organe le plus menacé est l'œil. Par ci, par là, en visitant les armuriers de la campagne et de la ville, on rencontre des éborgnés. La cause de l'accident est toujours la même : une petite pièce métallique brusquement projetée au visage de l'ouvrier penché sur sa besogne. Parfois l'accident n'entraîne pas la perte de l'organe. Il arrive qu'une paillette légère, une limure ayant pénétré dans l'œil, on réussit à l'enlever en sauvant la vue de l'ouvrier. Du reste, il faut bien reconnaître que celui-ci est véritablement responsable, dans la plupart des cas, de l'accident qui lui arrive. Chez les systémeurs, basculeurs, platineurs, il est prescrit de porter des conserves pour protéger les yeux. Mais il est bien rare, malheureusement, que les ouvriers consentent à s'en servir. S'ils sont blessés, ils n'ont donc qu'à s'en prendre à eux-mêmes.

Il serait difficile de déterminer le nombre de ces accidents et plus encore la proportionnalité du nombre des victimes au chiffre total des ouvriers. On peut compter, me dit un basculeur, qu'il y a eu, dans sa partie, vingt-cinq éborgnés en une quinzaine d'années. Un systémeur me cite deux cas parmi les ouvriers de sa spécialité.

Les accidents d'autre nature sont des plus rares. Parfois, un ouvrier portant une forte charge se donne une hernie. Chez les faiseurs à bois, les accidents sont inconnus, me dit

l'un d'entre eux. Même cas chez les sous-gardiers. Un vernisseur a été blessé par un bois sautant de l'étau, etc.

Sans être proprement des accidents, certains troubles de l'organisme peuvent se produire qui sont occasionnés par le travail professionnel. Ainsi, le graveur se fatigue les yeux, surtout lorsqu'il travaille à la lumière. Chez les garnisseurs, il paraît que le soudage à la forge (l'ancienne méthode encore la plus commune) abîme également la vue.

Remarquons enfin que chez des ouvriers tout à fait spéciaux, comme le metteur de canons en couleur, la manipulation des produits chimiques présente de réels dangers d'empoisonnement et exige tout un ensemble de précautions spéciales.

CHAPITRE HUITIÈME

Associations professionnelles.

---

§ 1. *Associations patronales.*

Parmi les Associations syndicales de patrons, la seule importante, active, vivante est l'Union des fabricants d'armes de Liége. L'Association des patrons canonniers n'a plus guère qu'une existence nominale et, de leur côté, les recoupeurs n'ont jamais réussi à se constituer en syndicat.

L'Union des fabricants d'armes est d'origine récente. Elle a été fondée le 16 février 1890. En 1892, elle comprenait quatre-vingt-douze membres. Aujourd'hui elle en compte cent et douze.

Le nouveau règlement de la Société, adopté par les assemblées générales des 6 et 13 février 1898, indique tout d'abord quel est le but de la Société :

Art. 2. Elle a pour but de créer un lieu de réunion pour les fabricants d'armes, où ceux-ci pourront vendre et acheter des armes. ouvrir des livres de renseignements, se concerter sur le choix des candidats aux fonctions de syndics au Banc d'épreuves, de délégués pour la Société de secours mutuels des ouvriers, pour le Musée d'armes, etc., etc., porter à la connaissance des intéressés tout ce qui pourrait leur être utile.

L'article 6 est intéressant parce qu'il indique dans quel esprit doivent se faire les diverses élections pouvant avoir lieu au sein de l'Union. Il est libellé comme suit :

Art. 6. La Commission administrative provoquera les

présentations de candidats à soumettre au poll de l'Association pour toutes les places vacantes.

Dans la mesure du possible, elle tâchera d'arriver à la représentation proportionnelle pour chaque élection, c'est-à-dire de présenter chaque fois un candidat de chacune des deux catégories ci-après spécifiées.

La première comprenant les maisons dont les comptes d'épreuves réunis auront atteint les trois quarts du montant total de celles-ci pendant l'exercice précédent sans que toutefois le nombre de ces maisons puisse être inférieur à quinze. Le Comité prendra pour compléter ce nombre, les firmes dont les comptes auront été les plus importants pendant le même exercice.

La seconde catégorie comprend les maisons restantes. En cas de fonctions à conférer par suite de décès, démissions ou autre cause, le candidat sera choisi autant que possible dans la catégorie dont faisait partie le membre à remplacer. Il sera toutefois permis de déroger aux dispositions qui précèdent lorsque le Comité en fera la proposition formelle et motivée pour assurer le bon fonctionnement des diverses institutions et afin d'arriver à ce que les différents genres de fabrication soient, autant que possible, représentés dans les Commissions.

Concernant les fonctions de syndic au Banc d'épreuves, il est toutefois bien entendu que seuls les fabricants d'armes, patentés comme tels, seront présentés comme candidats aux dites fonctions.

En aucun cas, deux ou plusieurs membres de firmes en nom collectif ou représentants de sociétés anonymes ou autres ne pourront siéger dans la même administration.

Le poll de l'Association ayant statué sur les candidatures définitives, le Comité est chargé des présentations officielles.

La Société est accessible : 1° aux anciens fabricants d'armes; 2° aux fabricants d'armes, de munitions, cartou-

ches, poudres, etc., domiciliés dans l'arrondissement de Liége, leurs porteurs de procuration légale et leurs fils ou gendres majeurs occupés dans leur fabrique; 3° les fabricants d'armes, arquebusiers, fabricants de munitions, cartouches, poudres, etc., domiciliés en Belgique en dehors de l'arrondissement de Liége. L'article 12 délimite les droits spéciaux de chacune de ces trois catégories de membres.

L'article 13 mérite tout particulièrement d'être signalé. En voici la teneur :

Art. 13. Pourra être exclu de la Société, sur la proposition du Comité, tout membre qui aura subi une condamnation pour apposition de fausse marque, pour délits d'épreuves, qui se sera rendu coupable d'un acte contraire à la probité, à la délicatesse, ou bien de faits portant atteinte soit à la réputation des fabricants, ses collègues, soit à la bonne renommée de la Société.

Cette décision devra être prise aux trois quarts des voix des membres présents en assemblée générale.

La Société, dit l'Art. 16, est administrée par une Commission composée de : un président, un vice-président, un secrétaire, un trésorier, cinq commissaires.

D'après l'Art. 31, l'assemblée générale obligatoire se réunit le troisième dimanche de janvier.

On ne saurait mieux caractériser l'activité de l'Union et les services journellement rendus par elle à l'industrie armurière liégeoise, qu'en rappelant sa participation à l'étude et à la discussion de toutes les matières commerciales, douanières, industrielles, techniques, professionnelles intéressant d'une manière directe ou indirecte la fabrication des armes. Ainsi, pour ne citer que les exemples les plus récents, elle s'est occupée d'une façon persévérante de mesures prises par le gouvernement austro-hongrois concernant le transit des revolvers, du nouveau tarif douanier canadien et du projet de traité de commerce entre la Belgique et l'Angleterre; elle a

créé un organe spécial l'*Armurerie liégeoise* dont l'utilité n'est pas douteuse ; elle a consacré son attention aux expositions prochaines de Paris et de Liége ; enfin, son Comité a fait connaître en détail les formalités à remplir par les voyageurs de commerce se rendant en pays étranger dans le but d'y recueillir des commandes. Tout cela témoigne d'une activité incessante et judicieusement conduite. L'Union est le véritable type de l'association professionnelle patronale, cet organisme si important au point de vue du développement et de la prospérité des centres industriels et des places de commerce. Ce ne sera que justice de féliciter ici les hommes dévoués et éclairés qui président aux destinées de l'*Union des fabricants d'armes.*

Nous avons peu de chose à dire du syndicat des patrons canonniers de la Vesdre. M. Heuse Lemoine, qui en est le président, déclare que ce syndicat ne subsiste plus que pour un double objet : la question du damas et la responsabilité devant le banc d'épreuves. La question du damas, très spéciale et non encore résolue, échappe à la présente enquête. Quant à l'autre point litigieux, il ne paraît pas non plus d'une solution très aisée. Qui doit être responsable des canons qui crèvent à l'épreuve? Les patrons canonniers déclinent toute responsabilité lorsque l'accident se produit à la seconde épreuve. Il doit être imputé au « mauvais ouvrier » auquel le fabricant a remis le canon. Ce canon, les patrons de la Vesdre veulent bien continuer à le remplacer, mais il ne leur convient plus d'indemniser le garnisseur. Le syndicat a donc pour seconde mission de faire prévaloir ces vues.

En 1890, cette association avait fait une tentative de réglementation des prix. Au mois d'août, elle avait adopté un barême de prix minimum : tous les membres du syndicat promettaient de ne point vendre à un taux inférieur à ceux qui étaient repris dans le barême. Mais au bout de deux ans, on dut renoncer au règlement qui n'était pas observé. Selon

l'expression d'un petit patron, on dut bien rendre les « prix libres ».

§ 2. *Associations ouvrières.*

Le principe d'association n'a guère reçu d'application et de développement parmi les ouvriers en chambre. Ce fait tient un peu à la race et beaucoup au mode d'organisation de l'industrie. Cette dernière cause a été certainement prédominante, car l'esprit d'association n'a pas été infécond dans les milieux populaires liégeois, s'il est vrai qu'il n'y a pas engendré les œuvres touffues et vigoureuses qu'il a fait naître sur des territoires mieux appropriés, en Angleterre et en Flandre, par exemple.

La seule tentative importante de créer un syndicat au sein des armuriers a été due à l'initiative patronale. En réalité, ç'a été une œuvre artificielle que certains patrons se sont plus à détruire, en contrevenant au tarif des salaires élaboré, sous les auspices de l'Union des fabricants d'armes, lors de la création de la Trade-Union armurière liégeoise. A ces contraventions se sont d'ailleurs prêtés les ouvriers eux-mêmes qui ont consenti aux rabais qu'on leur demandait. Les armuriers en chambre n'étaient nullement pénétrés de ce qui fait l'essence et la force d'un syndicat : la notion de l'intérêt commun, le dévouement à l'intérêt commun. Ils n'ont pas hésité un instant à sacrifier la solidarité aux avantages personnels immédiats et illusoires. Dispersés, ils ont été impuissants à se grouper et inhabiles à saisir l'occasion si favorable qui leur était offerte. Loin de leur dénier le droit de s'associer, les patrons se chargeaient spontanément de créer l'organisme syndical; ils lui concédaient un tarif de prix supérieur à ceux qui se payaient depuis quelque temps; pourquoi les armuriers n'ont-ils pas mis à profit ces circonstances exceptionnelles, inespérées? On leur faisait la partie belle. Il leur suffisait de

se tenir sur la défensive pour conserver les avantages que les patrons leur avaient spontanément accordés et que ceux-ci, par conséquent, reconnaissaient *ipso facto* comme parfaitement légitimes. Tout cela se passait à un moment où les autres ouvriers s'évertuaient, eux, contre vents et marée, à faire de la liberté d'association une réalité. Aussi est-ce là un cas d'impuissance particulièrement caractérisé.

Il a évidemment son explication dans le travail en chambre. Il manquait aux intéressés le coude à coude. Tous ces prétendus « petits entrepreneurs », qui ne sont au fond que des salariés, vivaient trop isolés les uns des autres pour cimenter une solide entente. Ainsi que me le disait un fabricant d'armes, 25 p. c. des ouvriers, tout au plus, désiraient le tarif afin de gagner davantage ; il y avait bien 25 p. c. d'indifférents ; 50 p. c. étaient déterminés à rechercher les moyens de le frauder.

Cette absence de solidarité est si prononcée, que les armuriers d'une spécialité déterminée, par exemple les dix sept bleuisseurs ou les douze ou treize rayeurs ne savent point s'entendre pour maintenir les prix ! Après cela, vraiment, il faut tirer l'échelle.

La coopération aura-t-elle plus de succès? On n'oserait l'affirmer. Elle en est encore, en tout cas, à ses timides débuts. Nous avons cité la tentative du curé Labeye à Blegny, où la coopération de production est essentiellement dirigée contre le *truck-system*. Mentionnons aussi la société socialiste : *Les Armuriers réunis,* qui n'est guère qu'une coopérative d'approvisionnement d'outils. L'idée n'est certes pas mauvaise, mais de portée évidemment fort restreinte.

Puisque nous parlons de sociétés ouvrières, disons enfin qu'il existe une Société de secours mutuels des ouvriers armuriers à laquelle l'Union des fabricants d'armes a accordé son bienveillant patronage. Cette Société compte environ deux cent-cinquante membres à l'heure qu'il est.

CONCLUSION.

On n'a point ici la prétention de dégager d'une façon complète et définitive les enseignements nombreux qui découlent de l'enquête sur l'industrie armurière à domicile dans le pays de Liége.

Le propre des enquêtes n'est-il pas d'ailleurs de refléter avec une exactitude aussi scrupuleuse que possible les faits et les réalités tels qu'ils apparaissent aux regards d'un impartial observateur ? Et n'y aurait-il pas un péril positif si cet observateur avait hâte de se transformer en critique, si sa vraie préoccupation était en fin de compte l'action bien plus que l'étude et l'analyse?

Cependant, il ne lui est pas interdit, sa tâche achevée, de se placer à un point de vue un peu différent et de se demander si les faits une fois constatés, une fois établis, certaines mesures ne sont pas désirables et certains progrès nécessaires.

Si nous examinons dans cet esprit la situation des ouvriers armuriers à domicile, nous ne pouvons nous dissimuler qu'elle n'est certes pas toujours satisfaisante.

A vrai dire, il est impossible de porter un jugement général s'appliquant indistinctement à tous ces ouvriers. On a répété mille fois que le travail en chambre présente tout ensemble ses avantages et ses inconvénients. Ceux-là l'emportent-ils sur ceux-ci ou bien inversement? Les partis pris, il faut le reconnaître, jouent un grand rôle dans les réponses diverses que cette question reçoit. Nous dirons ici, en nous limitant strictement à l'objet de la présente enquête, que l'on ne peut rien affirmer d'une manière absolue et indistincte. Pour certains ouvriers, le travail en chambre offre une indéniable supériorité sur le travail en fabrique, pour d'autres c'est le contraire qui paraît bien être la vérité.

L'élite des ouvriers armuriers se considère probablement

favorisée par le motif qu'ils sont leurs propres maîtres, distribuent comme ils l'entendent leur activité, limitent ou prodiguent, suivant les cas, leurs efforts.

Grâce à leurs connaissances techniques et à leur habileté de main qui vont grandissant avec la durée de l'exercice de la profession, ils réussissent à la longue à se faire une situation somme toute assez enviable. Cette situation est spécialement bonne lorsqu'ils ont su profiter des années les plus prospères de l'industrie pour rassembler quelques économies et se mettre ainsi d'une manière certaine à l'abri des crises et des maladies. Elle se présente encore sous un jour particulièrement favorable si l'armurier s'est installé dans un milieu relativement agréable, comme c'est le cas pour beaucoup de travailleurs de la campagne.

Mais à côté de ce riant tableau, il faut placer la peinture beaucoup moins séduisante de la condition de tous ceux qui, par suite de la baisse très générale du prix des pièces, se voient forcés de prolonger à l'excès la durée quotidienne du travail et ne réussissent plus que très péniblement à faire face aux nécessités primordiales de l'existence. En pareille hypothèse, l'indépendance qui est l'apanage du travailleur en chambre ne constitue plus qu'un privilège bien théorique et, en somme, bien discutable. Elle est écrasée, cette indépendance, par une contrainte qui, pour être impersonnelle, qui, pour ne pas s'incarner en un contre-maître, n'en est pas moins pesante et irrésistible. L'armurier, lui aussi, a son joug, il a ses heures supplémentaires, ses longues et nombreuses heures supplémentaires que ne lui prescrit sans doute aucun règlement, mais que lui impose impérieusement la nécessité de sa propre conservation.

Faudra-t-il donc supprimer le travail à domicile? A cet égard, une chose est certaine, dans l'industrie armurière : si le travail à domicile est appelé à disparaître, ce ne pourra être l'œuvre de la loi. Mais nous avons dit (p. 23) que cette

suppression pourrait être effectuée grâce à une concentration respective des ouvriers de chaque spécialité en groupements secondaires, à la création, par exemple, de grands ateliers de garnisseurs, à la formation d'entreprises capitalistiques particulières embrassant d'une manière exclusive les différentes subdivisions de la production. En un mot, la réforme doit s'opérer, non par l'intervention de la loi, mais par celle du capital.

Et il est permis de penser qu'une évolution de cette nature entraînerait une amélioration générale des conditions du travail : salaires, heures de travail, chômage, apprentissage, âge initial, travail des femmes, salubrité, etc.

En attendant que cette transformation se produise, la réglementation proprement dite ne pourrait-elle atténuer les maux existants? Je ne le pense pas, étant donné les difficultés insurmontables qui en contrarieraient l'application. Sur un point, cependant, elle pourrait être efficace : relativement aux chambres et petits ateliers. C'est ce qui a été dit plus haut déjà.

D'une manière générale, un certain nombre d'inconvénients et de défectuosités peuvent disparaître grâce à des remèdes appropriés : dans cet ordre d'idées, nous avons signalé déjà la diffusion de l'enseignement professionnel, les mesures prises pour accroître la sévérité des épreuves, l'intervention de l'Union des fabricants d'armes à divers égards, etc.

Par contre, on ne peut guère attendre de sérieux résultats du mouvement syndical chez les ouvriers armuriers. La base indispensable au succès d'un mouvement de telle nature, l'esprit de solidarité, lui fait actuellement défaut d'une manière à peu près complète, ainsi que nous l'avons malheureusement constaté.

D'un autre côté, la coopération de production n'a guère fait ses preuves en notre industrie et l'on ne saurait dès aujourd'hui se prononcer sur les chances d'avenir qu'elle

peut avoir. Force est de réserver notre opinion sur ce point.

En résumé, il n'y a pas de réforme d'ordre général à accomplir. C'est de l'évolution industrielle, inévitablement assez lente et toujours assez incertaine, qu'il faut attendre les améliorations tant souhaitées de la condition des ouvriers armuriers. La prospérité de l'industrie ne pourrait d'ailleurs que gagner à ce relèvement. Car c'est une vérité que la présente enquête a mise une fois de plus en lumière que les intérêts des patrons et des ouvriers, du Capital et du Travail, offrent, dans la réalité, un degré de solidarité extrême. La confirmation de cette vérité domine, à elle seule, toute la matière et constitue en quelque sorte la quintessence de nos recherches. C'était une maxime économique déjà bien ancienne : mais il était bon, peut-être, de la vérifier une fois de plus, dans un cas très spécial, et à un moment où, chose triste à dire, elle n'a pas encore réussi à devenir la règle vivifiante de notre vie industrielle, le principe pratique de nos grands producteurs, la saine croyance de nos multitudes ouvrières. Puissions-nous avoir contribué, dans quelque mesure, si petite soit-elle, à hâter l'heure où il en sera enfin ainsi. Car la paix sociale elle-même est à ce prix.

ANNEXE.

TARIFS DOUANIERS ÉTRANGERS

TARIFS DOUANIERS

AR

PAYS.	NATURE DES ARMES.
Allemagne	Armes à feu de toute sorte . . . . Armes blanches. . . . .
Angleterre	. . . .
Argentine (*République*).	. . . .
Autriche-Hongrie . . .	Armes, à l'exception des armes à feu portatives . . . . Armes à feu portatives . . . .
Bolivie	Fusils et revolvers. . . . . Pistolets, épées ou sabres . . . . Fusils de guerre pour la troupe (prohibés) . . . . . . Sabres pour la troupe (prohibés) . . . .
Brésil.	Mousquets, mousquetons, arquebuses, etc. . . . . . . Fusils et carabines, pistolets et revolvers, épées et sabres. Ces objets acquittent, en outre, des surtaxes quand ils ont des ornements ou des incrustations en ivoire, nacre ou écaille (30 p. c.), ou des garnitures d'or ou d'argent (60 p. c.).
Canada	Toutes les armes . . . .
Chine	Les canons, les fusils, les pistolets, etc., ne peuvent être importés que moyennant une autorisation spéciale.

ANNEXE.

ÉTRANGERS.

MES.

BASE du DROIT.	TAUX.	*Observations.*
100 kil.	60 marcs.	Le marc vaut environ fr. 1-24.
Id.	24 marcs.	
Libres.		
50 p. c. ad valorem.		
100 kil.	20 florins.	Le florin or vaut fr. 2-50.
Id.	45 florins.	
50 p. c	»	La valeur des marchandises est déterminée par le tarif d'après les catégories où elles sont classées.
25 p. c.	»	
50 p. c.	»	
25 p. c.	»	
60 p. c.	»	Ces marchandises sont soumises à des droits spécifiques, variant suivant les catégories, mais correspondant aux taux indiqués ci-contre.
50 p. c.	»	
30 p. c.	»	

PAYS.	NATURE DES ARMES.	
Congo belge	. . . .	
Espagne.	Armes blanches.	
	Armes à feu	de petite dimension (pistolets, revolvers). .
		portatives à capsules, etc., se chargeant à baguette.
		portatives se chargeant par la culasse. . .
	Les armes de guerre dépassant le calibre de 7 millimètres avec leurs munitions sont prohibées, à moins d'une autorisation préalable et spéciale du Gouvernement.	
États-Unis d'Amérique.	Armes blanches.	
	Armes à feu.	Mousquets, fusils à baguettes, rifles . . .
		Fusils de chasse à deux canons, se chargeant par la culasse, fusils et rifles à combinaisons, évalués à 5 dollars ou moins la pièce . . . .
		Plus de 5, mais pas plus de 10 dollars. . .
		Plus de 10 dollars. . . . .
		Les fusils et rifles de toutes sortes, évalués à plus de 10 dollars pièce, acquittent une surtaxe de 35 p. c. ad val. Les fusils de chasse à deux canons et les fusils et rifles se chargeant par la culasse, importés sans leurs platines ou autres accessoires, sont assujettis aux droits de 6 dollars pièce et 35 p. c. ad valorem; les fusils de chasse à un canon, se chargeant par la culasse, non dénommés, acquittent un dollar pièce et 35 p. c. ad valorem.
		Revolvers. . . . .

BASE du DROIT.	TAUX.	*Observations.*
10 p. c.		
	Piécette.	
Kil.	2 60	1er tarif. Le 2e tarif est appliqué aux marchandises venant de pays qui accordent aux produits espagnols leur tarif minimum. C'est le cas notamment pour la Belgique. L'unité monétaire est la piécette : 1 fr. (valeur nominale).
	2 »	2e tarif.
Id.	6 50	—
	5 »	
Id.	3 90	—
	3 »	
Id.	26 »	—
	20 »	
35 p. c.	Ad valorem.	
25 p. c.	»	
	Dol. cents.	
Pièce et ad valorem.	1 50 15 p. c.	Le dollar se divise en 100 cents et vaut fr. 5-18 (valeur nominale).
Pièce et ad valorem.	4 » 15 p. c.	
Pièce.	6 »	
Pièce et ad valorem.	0 75 25 p. c.	

PAYS.	NATURE DES ARMES.				
France	Armes de guerre réglementaires portatives et armes de guerre en usage à l'étranger (fusils et carabines)				
	Armes de commerce	blanches			
		à feu.	Fusils de chasse se chargeant par la bouche.		
			Fusils de chasse se chargeant par la culasse	à percussion à broche	
				à percussion centrale	et chiens extérieurs.
					et chiens intérieurs, ainsi que tous fusils non compris dans les catégories précédentes.
			Armes de tir, carabines, pistolets, revolvers, cannes-fusils		
	Armes d'affûts et affûts	en bronze ou en cuivre			
		en acier			
		en fonte			
		en fer			
		en bois			
Grèce	Armes blanches.	Sabres militaires européens et cimeterres turcs			
		Couteaux (yatagans, randjars, etc.)			
		Épées et poignards de toute sorte			
	Armes à feu.	Fusils de toute sorte à un canon et à baguette			
		Fusils de toute sorte à un canon se chargeant par la culasse			
		Fusils de toute sorte à deux canons et à baguette.			
		Fusils de toute sorte à deux canons se chargeant par la culasse			
		Pistolets de toute sorte			
		Revolvers de toute sorte			
		Engins pour lancer des projectiles			

BASE du DROIT.	TAUX.	*Observations.*
100 kil. net.	500 francs.	Tarif minimum appliqué aux marchandises de provenance belge.
Id.	40 —	
Id.	240 —	
Id.	350 —	
Id.	800 —	
Id.	1,000 —	
Id.	500 —	
Id.	40 —	
Id.	16 —	
Id.	10 —	
Id.	16 —	
Id.	12.50	
	Drachme. Lepta.	
Pièce.	1 »	Le drachme = 1 franc et se subdivise en 100 lepta.
Id.	3 »	
Ocque.	5 »	L'ocque = 1kil.280.
Pièce.	2 »	
Id.	10 »	
Id.	12 »	
Id.	20 »	
Paire.	5 »	
Pièce.	8 »	
Ocque.	10 »	

PAYS.	NATURE DES ARMES.
Italie	Fusils
	Pistolets et revolvers
Japon	
Mexique	Armes blanches de toute sorte
	Armes à feu, à répétition ou se chargeant par la culasse.
	Armes à feu autres que les armes à répétition et se chargeant par la culasse.
	Pistolets et fusils à vent
Norvège	Armes à feu portatives. — Fusils
	Armes à feu portatives. — Pistolets et revolvers
	Canons pesant plus de 50 kilogrammes chacun (mortiers et affûts)
Pays-Bas	Armes à feu portatives et armes blanches
	Pièces d'artillerie — en bronze
	Pièces d'artillerie — en fer
Pérou	Carabines de guerre (prohibées)
	Fusils et carabines de salon.
	Épées ou sabres ordinaires
	Pistolets et revolvers
Portugal	Armes blanches.
	Armes à feu (artillerie)
	Fusils à un seul canon, se chargeant à baguette
	Fusils à plus d'un canon, se chargeant à baguette
	Fusils se chargeant par la culasse
	Revolvers et pistolets

BASE du DROIT.	TAUX.	*Observations.*
Cent.	800 francs.	
Id.	350 —	
25 p. c.	Ad valorem.	
Kil. lég.	Peso cent. 0 75	Le peso se divise en 100 centavos et vaut 5 francs (valeur nominale).
Id.	1 75	On entend par poids légal le poids des marchandises y compris seulement leur conditionnement, enveloppes, récipients, boites de carton, de bois ou de fer blanc qui les renferment et avec lesquels elles sont contenues dans la caisse extérieure qui leur sert d'emballage général.
Id.	0 50	
Id.	0 50	—
Kil.	Couronnes. 1 »	La couronne se divise en 100 öres et vaut environ fr. 1-39.
Id.	2 »	
Libres.		
5 p. c.	Ad valorem.	
100 kil.	Fl. cents. 7 50	Le florin se divise en 100 cents et vaut environ fr. 2-11.
100 kil.	1 25	
—	—	
40 p. c.	»	Même remarque que pour la Bolivie.
40 p. c.	»	
40 p. c.	»	
25 p. c.	»	
6 p. c.	»	
Pièce.	1 $ 500 reis.	
Id.	2 500 —	$ = milreis = 1000 reis; 180 reis valent environ 1 franc.
Id.	droit double de ceux se chargeant à baguette.	
Id.	2 500	

PAYS.	NATURE DES ARMES.
Roumanie	Armes blanches.
	Armes à feu de toute sorte
	Armes de guerre et leurs accessoires
Russie	Armes blanches et armes à feu portatives, excepté celles dont l'importation est interdite. Sont prohibées : les armes à vent, ainsi que les cannes, les bâtons et les chibouques avec poignards, épées ou autres armes secrètes.
Serbie	Armes portatives de toute sorte
Suède	Armes à feu de toute sorte
	Armes blanches: dorées ou argentées
	Armes blanches: autres
Suisse	Armes de tout genre, excepté les bouches à feu
	Bouches à feu non montées sur affût
Turquie	... Les armes de guerre sont prohibées.

BASE du DROIT.	TAUX.	*Observations.*
100 kil.	80 francs.	
Id.	160 —	
Prohibées.		
Poud.	24 R.	Le rouble or vaut 4 francs; le poud vaut 16kil.38.
100 kil.	100 D.	Le dinar = 1 franc.
Kil.	Cour. 1 ôres. 50	La couronne se divise en 100 ôres et vaut environ fr. 1-39.
Id.	2 »	
Id.	1 »	
Quintal.	50 francs.	Le quintal = 100 kilogr.
Id.	5 —	
8 p. c	»	

TABLE ALPHABÉTIQUE DES MATIÈRES

TABLE ANALYTIQUE DES MATIÈRES.

LES INDUSTRIES A DOMICILE EN BELGIQUE

LES INDUSTRIES A DOMICILE EN BELGIQUE

L'INDUSTRIE DU VÊTEMENT POUR HOMMES

A BRUXELLES

ET DANS L'AGGLOMÉRATION BRUXELLOISE

PAR

Eugène TARDIEU,
Professeur de littérature française à l'École militaire
et à l'École de guerre,
ancien officier du génie.

GÉNÉRALITÉS

ÉTUDE DES MILIEUX.

I. Milieu Physique.

Bientôt, dans l'agglomération bruxelloise, l'électricité aura raison des accidents du sol; déjà des trams électriques gravissent les pentes avec une rapidité vertigineuse et l'on entrevoit le moment où, grâce au bon marché des tickets et à la paresse croissante des habitants désaccoutumés de la marche, la distinction séculaire entre le haut et le bas de la ville aura vécu. Mais une ville ne se sépare pas de son passé et si l'industrie du vêtement éparpille déjà ses magasins plus qu'autrefois et répand ses petits ateliers jusqu'à la limite des faubourgs, le vieux Bruxelles, d'ailleurs transformé à miracle, cachant sous des boulevards magnifiques sa rivière empuantie, reste un centre de vie commerciale intense. Le grand magasin de confections attire les clients par ses étalages pompeux et l'appât de ses prix inférieurs, il élèvera ses vastes charpentes le long des voies publiques où la circulation des piétons est la plus vive. Le marchand-tailleur se met sur le chemin des gens d'affaires qui vont à la Bourse, des hommes de loi et des plaideurs, des étrangers et des provinciaux qui visitent la capitale; il sait que le client fidèle ne se plaindra pas d'être appelé, pour essayer un vêtement, dans la partie de la ville où les distractions abondent, ne fut-ce que le spectacle de la rue.

Le commerce du vêtement est donc principalement localisé dans le centre de l'agglomération à cause des conditions physiques qui y ont établi la vie des affaires et celle des plaisirs, et il en est de même pour beaucoup de commerces. Mais tous ces commerces s'étant développés avec « l'agglomération » elle-même, la concurrence ayant fait surgir, en grand nombre, des établissements nouveaux qui, tous, voulaient être bien placés, en outre les travaux d'assainissement ayant embelli la cité, les loyers ont augmenté dans de telles proportions, que le commerçant n'a pas gardé son atelier chez lui. En définitive, c'est là le nœud de la question si l'on recherche les causes du développement du travail à domicile. Autrefois, l'ouvrier tailleur qui travaillait chez lui était un ouvrier éprouvé, mûri, il avait vécu longtemps dans un grand atelier, il y avait appris son métier. Aujourd'hui, notre enquête rencontre une foule de jeunes gens établis dans une mansarde avec une machine à coudre louée et souvent une femme peu louable. Il y a plusieurs raisons à cette situation que nous étudierons plus loin, mais l'une d'entre elles est la disparition d'un grand nombre d'ateliers, fruit de l'augmentation des loyers. Le patron trouve avantage à n'occuper qu'une partie de maison, quelquefois gardant un petit atelier de pompiers, c'est-à-dire d'ouvriers chargés des raccommodages, quelquefois confiant ces travaux eux-mêmes à des « pompiers » qui travaillent à domicile. De bonne heure, l'ouvrier tailleur travaille seul, ou bien est employé par un compagnon (tâcheron indépendant), commandant un, deux ou trois ouvriers. Disons tout de suite que les conséquences de ceci sont très mauvaises : l'ouvrier qui s'isole trop tôt, non seulement ne se perfectionne pas, mais désapprend le peu qu'il savait; il gagne de moins en moins par pièce et doit donc produire davantage pour gagner le même salaire ; il est la victime désignée du système de la sueur et il ne peut guère accuser ceux qui le paient mal, son travail étant mauvais.

Quant à l'ouvrier qu'emploie le tâcheron indépendant, nous verrons que sa condition est, à tous les points de vue, pire que celle du travailleur des grands ateliers.

La facilité des communications entre le haut et le bas de la ville changera, peut-être, un jour cette situation, ramenant l'ancien régime du patron ayant son atelier sous la main. Il faudrait pour cela qu'il le désirât.

Mais revenons à la topographie générale et au milieu physique. Des points de vue nouveaux ont surgi dans l'étude du sol et des eaux et si l'on songe que l'ouvrier tailleur travaillant à domicile occupe tout le jour, souvent avec plusieurs personnes, une chambre où règne une odeur de loques brûlées, on conçoit que tous les progrès accomplis par le constructeur sur le terrain de l'hygiène intéressent particulièrement notre manieur d'aiguille.

Or, depuis quelques années, le constructeur qui était déjà doublé d'un géologue et d'un chimiste est devenu un hygiéniste et il a vu que son rôle était bien plus important que celui du médecin quant à l'hygiène de la cité. Ses recherches dans cette direction, aidées par les investigations de la science médicale, ont déjà donné des résultats fort curieux. Qui s'était jamais préoccupé de savoir si sa maison était bâtie sur un terrain perméable ou non? Personne, je gage. Et cependant voici que nous apprenons la gravité de la question : le sol doit être perméable, sinon les eaux séjournent au-dessous de l'habitation et les maladies se développent extraordinairement. Les engrais que l'on met dans son jardin, les distractions des chiens et des chats, quelquefois des habitants, fournissent à ce marais placé sous votre maison des éléments putrides, car la distance à parcourir dans le sol par la pluie qui s'en est imprégnée n'est pas assez grande pour que les matières organiques soient brûlées dans ce parcours. C'est particulièrement la phtisie qui se développe par cette cause.

Or, Bruxelles et les faubourgs sont en grande partie éta-

blis sur le limon quaternaire dont la couche supérieure est imperméable. (*Voir* Rutot : *Explication de la feuille de Bruxelles*, étage hesbayen, p. 69). C'est même parce que cette couche est devenue une argile finement sableuse qu'elle fournit de la bonne terre à briques. Et remarquons que la phtisie est très développée parmi la population de la capitale.

Il résulte de ceci que pour étudier le sol d'une façon pratique, je devrais suivre pas à pas le limon quaternaire, mais cette tâche ne serait pas partout également commode. A l'avenue Louise, on a recoupé la couche de limon, chacun a pu la voir avant que toutes les maisons fussent bâties; c'est une garantie de santé. Mais qu'en est-il dans les vieux quartiers? Où le terrain est-il perméable (1)? Quel est le remède quand il est imperméable ? Ce sont des problèmes nouveaux qui piquent vivement ma curiosité et, si le Gouvernement, avec le concours des communes intéressées, parvenait à les résoudre, il rendrait, me semble-t-il, un grand service.

Il y a une autre question, nouvelle aussi, qui se rattache à celle du sol des villes. Partant de cette découverte que l'oxygène du sol suffit à brûler les matières organiques et les microbes dès que le trajet est suffisamment long, on a songé à annihiler par la ventilation le danger que les égoûts font courir à la santé publique. On ne s'est pas occupé jusqu'ici, en Belgique, de la ventilation des égoûts, mais chacun peut juger par les odeurs que ceux-ci dégagent à certains jours, lors de la modification sensible de la pression barométrique, de l'intérêt sérieux de cet autre problème, étudié en ce moment en Angleterre et en France.

(1) Un procès récent à propos des fondations d'une maison de la rue Haute que l'on prétendait établies sur des sables boulants prouverait, si cette prétention est établie, que le terrain de cette rue est imperméable, car les sables boulants indiquent au-dessous la présence de l'argile yprésienne.

Quant à la question des puits, elle est ancienne : « Tout le bas de la ville de Bruxelles, écrit M. Rutot, en 1884, — ainsi que les faubourgs de Cureghem, de Molenbeek-Saint-Jean, les parties basses de Laeken, de Jette, de Schaerbeek, de Saint-Josse-ten-Noode, sont, par le fait même de leur situation sur les alluvions de la Senne ou des principaux affluents, dans des conditions très défavorables au point de vue de l'eau potable ; et si l'on ajoute que la masse spongieuse d'alluvions reçoit latéralement, depuis des siècles, toutes les eaux contaminées et une bonne partie des déjections de la ville et des faubourgs établis sur les hauteurs, on peut conclure, — et l'analyse le prouve chaque jour, — que les puits domestiques, qui fournissent généralement de l'eau en abondance, doivent laisser fortement à désirer sous le rapport de la qualité de l'eau et influer sur l'hygiène des habitants qui s'y alimentent. »

La situation va s'améliorer grâce aux travaux du Bocq ; actuellement nous avons plusieurs quartiers qui n'ont pas de distribution d'eau, par exemple les environs du centre appelé « Ma Campagne » et la partie supérieure de la rue du Bourgmestre à Ixelles. Les gens qui ont des puits auront néanmoins toujours une tendance à s'en servir, parce que cela ne coûte rien. Et il importe d'éclairer sur ce point la classe ouvrière.

Pour l'étude approfondie des questions dont nous venons de parler, on consultera avec fruit, outre le travail de Rutot et Vandenbroeck,qui ressort au service de la carte géologique, l'ouvrage de A. Wazon, ingénieur civil, *Principes techniques d'assainissement des villes et habitations,* Paris, Baudry.

Pour la question de l'air, l'influence des grains de poussière dans les villes sur la lumière et la santé, renvoyons aux études de M. Van der Mensbrugghe dans *Ciel et Terre,* collection de 1897.

Nous n'étudierons pas le milieu démographique, c'est une question de statistique, pour laquelle l'Office du travail est bien armé.

II. Milieu économique.

Le milieu économique nous montre dans l'industrie du vêtement le commerce de luxe et le commerce d'objets de première nécessité, mais la démarcation entre ces deux genres de commerce n'est pas aussi nette que dans d'autres industries. Un pantalon n'est pas un objet de luxe parce qu'il coûte plus cher chez un maître-tailleur qu'acheté chez un confectionneur et c'est souvent une économie bien entendue de l'acheter solide. Néanmoins l'habit de soirée, le smoking, le pardessus élégant, l'habit de cour et la livrée de gala sont des objets de luxe. Et, en général, on considère le bon faiseur comme exerçant un commerce de luxe. Nous avons dit qu'il a une préférence pour le centre de la ville ; il s'établit aussi dans les quartiers riches, les environs du Parc, le quartier Léopold, le quartier Louise.

Le grand magasin choisit aussi le centre, mais le petit tailleur est partout. Dans les familles un peu nombreuses, on aime à avoir son tailleur sous la main. Au fond, ce petit tailleur est surtout pompier. S'il fait du neuf, il aime à fournir la matière première et il la fournit moins bonne que le maître-tailleur qui a les reins solides, plus chère que le grand magasin qui a creusé le bon marché dans tous ses raffinements. L'ancienne mode s'est perdue d'acheter soi-même une étoffe et de la porter au tailleur pour qu'il en confectionne un vêtement. La répugnance du tailleur qui se croit lésé en ne gagnant pas sur la matière première et trop souvent aussi la médiocrité de son habileté professionnelle ont découragé le bourgeois qui aimait cette façon de procéder. Il achetait un coupon à quelque parent ou ami établi

dans l'industrie et le tailleur devait y trouver de quoi vêtir toute la famille. Mais le tailleur qui sait bien la coupe ou qui a un coupeur à ses gages, n'entend plus de cette oreille-là, et l'autre, ne sachant pas assez son métier, rate le vêtement avec entrain. Les jeunes gens qui ont terminé avec succès leurs études à l'école professionnelle des tailleurs trouveraient, dans la résurrection de cette mode antique, un moyen de s'établir sans capitaux. Le client qui a une prédilection pour ce système, analogue à celui que suivent pour la confection de leurs robes la plupart des femmes, paie comptant ses commandes, et il est fidèle, si le travail est bien fait. Entre le maître tailleur qui lutte en grossissant son crédit et, par conséquent, ses capitaux, en même temps qu'il cherche la perfection du travail, et le grand magasin, qui empaume tous les clients du bon marché et doit réussir, même en fournissant de la camelote, parce que, quand votre pantalon vous quitte, et que vous avez peu d'argent et pas de crédit, il faut bien aller au bon marché, il y a place pour le tailleur qui laisse faire au client le bénéfice sur la matière première et exige pour la façon le prix qu'elle vaut. Ces trois états différents existent pour la confection du vêtement pour dames. Vous avez la grande tailleuse qui fournit tout et répond aux désirs de perfection dans l'exécution et de crédit à longue échéance de la clientèle très distinguée, le grand magasin avec ses vêtements tout faits qui guette le mari imprudent promenant sa femme devant les vitrines où s'étalent les « occasions », la tailleuse ordinaire qui travaille pour la maîtresse de maison doublée d'une bonne femme de ménage, soucieuse d'acheter elle-même ses étoffes, ses doublures et toutes les « fournitures », sachant par expérience combien elle y gagne et accordant ensuite sa confiance à l'ouvrière patronne capable de bien l'habiller. Mais ce dernier type ne se rencontre plus qu'exceptionnellement dans l'industrie du vêtement pour hommes. Il revivra peut-être,

bien que les hommes, ayant moins de temps que les femmes à consacrer à leurs achats, soient pour lui par ce fait des clients plus hypothétiques.

Je vois, dans l'avenir de l'industrie du vêtement pour hommes, la distinction plus caractérisée qu'aujourd'hui entre le commerce de luxe et le commerce des objets de première nécessité, par l'évolution du grand tailleur vers le « grand chic », celle du grand magasin vers le bon marché de plus en plus extraordinaire, qui finira par supprimer la dernière blouse, enfin, par la réapparition du type qui correspond à la tailleuse ordinaire.

III. Milieu social et moral.

Y a-t-il un seul métier aujourd'hui qui soit dans un état de tranquillité sociale? L'état de perturbation est général ou peu s'en faut. Que les théories sociales à la mode soient vraies ou fausses, c'est à peu près la même chose pour l'instant, car les ouvriers, en général, ne sont pas encore en état de comprendre. S'ils ne m'inquiétaient pas un peu, je dirais qu'ils sont attendrissants, à force de bonne volonté sur le chemin de l'instruction politique. Et cette bonne volonté constatée fait l'éloge du législateur constituant de 1893 qui, en accordant le droit de suffrage à tous les citoyens, a supprimé l'agitation de la rue. Les tailleurs avaient tous fait grève pour obtenir la revision. Il y avait alors état de perturbation sociale. Des violences furent même commises; on enleva de leur table les ouvriers travaillant à domicile qui ne voulaient pas faire grève et l'on n'en parla même pas. Comment s'en étonner? Il est déjà difficile, lors des grèves du Hainaut et du pays de Liége, de protéger la liberté du travail et cependant il y a là des groupes nombreux. Mais des ouvriers éparpillés dans toute une agglomération, isolés ou à peu près, celui-ci dans une ruelle du

centre, celui-là à la limite des habitations vers la campagne, l'un dans une maison de derrière, l'autre sous les toits? Leur protection me paraît un problème de haute police bien délicat à résoudre.

Quelques hommes résolus, ne formant pas en apparence des groupes inquiétants, n'éveillant pas l'attention de l'autorité, se glissent dans le domicile de l'ouvrier tailleur et lui intiment l'ordre de faire grève. — Tu ne veux pas? — Houp, on l'enlève de sa table, le ou les demi-ouvriers qu'il emploie sont jeunes, facilement entraînables, ils quittent le petit atelier; voilà le tailleur qui se résigne devant la désorganisation de son travail, et le tour est joué. L'ouvrier va au cabaret, il se persuade que tout cela c'est la faute du Gouvernement qui refuse le suffrage universel et plus la grève dure, plus le grief s'aiguise. Au moment où le Parlement a tranché la question en donnant par le vote plural satisfaction à tous les groupes, les esprits se montaient et alors c'était un mouvement révolutionnaire qui se dessinait.

Je retiens de ces incidents qu'au point de vue de la police de la cité, il est infiniment plus difficile de protéger la liberté du travail de l'ouvrier à domicile que celle de l'ouvrier des ateliers.

L'ouvrier a la bonne volonté de s'instruire politiquement; il est allé d'abord aux groupements ouvriers qui faisaient le plus de bruit et professaient les opinions les plus absolues. C'est le propre de la jeunesse et l'ouvrier est tout jeune dans la politique.

Mais parlons plus spécialement des tailleurs et demandons nous, au point de vue social, quel est l'ouvrier qui a le plus de chance d'être éclairé. Est-ce l'ouvrier à domicile? Est-ce le travailleur de l'atelier? Quand on fait une enquête comme celle-ci, on entend des notes très diverses. Écoutons-les l'une après l'autre : Voici le patron qui est partisan du travail à domicile, parce qu'il a plus de tranquillité avec ce

régime-là. Il ne craint pas de faire un sacrifice pour garder le bon ouvrier ; quand il l'augmente, cela ne fait pas gloser comme dans l'atelier où les convoitises sont excitées facilement. L'ouvrier à domicile reçoit un jour un salaire plus fort, on le paie même pendant la morte saison, on lui trouve du travail, quand même il n'y en a pas, parce qu'on tient à ses services. Mais personne n'en sait rien. Les médiocres, le patron les remplace, sans faire crier un atelier. C'est bien plus commode. Aussi, pour ce patron, la vie de l'ouvrier à domicile défie toute critique. L'ouvrier échappe à peu près à la propagande politique et protège contre elle ses ouvriers et les apprentis qu'il emploie. Le tâcheron indépendant, comme on l'appelle en langage de monographie, n'est-il pas toujours là, surveillant la besogne, empêchant les conversations, n'ayant qu'un souci, la bonne exécution de la pièce commencée, dans des conditions de rapidité qui assurent un beau salaire. Ce tâcheron existe du reste, le patron vous le décrit avec sincérité et vous le montre. Mais, *fallacia accidentis,* disait Quintilien, il fait un type général d'un exemplaire plutôt exceptionnel. Nous avons vu des monographistes du travail à domicile tomber dans cette erreur ; on les a appelés ironiquement idylliques. Dans cette même donnée, on oppose au tableau reposant du petit atelier familial, celui du grand atelier où les langues courent en même temps que l'aiguille. On coud et l'on cause. Il n'y a pas de place pour une argumentation serrée, car il faut serrer la couture et le caractère simpliste des revendications ouvrières n'exige pas trop d'attention. Aussi la propagande est-elle rendue facile dans le grand atelier.

C'est une note. En voici une autre. Le tâcheron indépendant ne connaît que son intérêt, il se soucie comme d'une guigne du progrès moral de ses jeunes ouvriers et apprentis, il ne voit leurs progrès dans le métier qu'en calculant ce que cela lui rapporte et trouve avantage à la division du travail

qui ne perfectionne le jeune ouvrier que dans une direction. Il n'a aucun sentiment de sa responsabilité éducatrice, enseigne à ses jeunes gens le culte de Saint-Lundi et la dévotion pour la petite goutte. Il gagne la confiance de cette jeunesse inexpérimentée en se posant comme partisan des solutions radicales et se donne comme une victime du capital, afin que ses ouvriers ne voient pas qu'il est lui-même un patron rapace. J'en pourrais citer un qui paie à des ouvriers déjà assez capables, venus de la province pour se perfectionner dans la capitale, 5 centimes l'heure et il leur fait payer leur diner fr. 0,65, de sorte que l'ouvrier qui a travaillé dix heures lui doit 15 centimes. Le jeune homme qui a commencé sa carrière dans ce milieu a toutes les chances d'être un raté, destiné à grossir les pires bataillons, ceux des impuissants qui rêvent un bouleversement social, parce qu'ils sont incapables de se faire une place dans une société dont l'organisation est fondée sur l'ordre, le travail et les capacités.

Cette note qui forme une dissonance si forte avec la première oppose à l'atelier du tâcheron sans conscience et sans moralité le grand atelier placé sous l'autorité d'un patron qui y fait règner la discipline et stimule les ambitions, s'occupe de la moralité et des progrès professionnels de ses ouvriers en même temps que de ses intérêts propres. Elle est peut-être aussi dans le *fallacia accidentis* de ce côté. Ce patron n'est pas légion.

L'influence de la coutume et de la tradition se marque dans cette idée qu'ont les parents d'un apprenti-tailleur, qu'on apprend son métier chez le tâcheron indépendant. Celui-ci, fine mouche, tire parti de cette notion qui, sans être absolument fausse, n'a plus du tout la même valeur qu'avant l'invention de la machine à coudre. Dès qu'un jeune garçon a passé six mois à l'école professionnelle de tailleurs, où la durée des études est de quatre ans, le tâcheron, en quête d'un

ouvrier, va trouver les parents et leur propose de prendre leur fils chez lui ; le jeune homme recevra un franc par semaine et « apprendra bien mieux son métier sous l'œil d'un ouvrier expérimenté qu'à l'école professionnelle où tout est en façade, comme dans toutes les écoles ». Les parents ont été accoutumés à accepter ce point de vue, le franc par semaine leur sourit ; ils acceptent neuf fois sur dix. L'influence de la coutume et de la tradition est donc mauvaise pour la généralité, elle va à l'encontre des efforts des organisateurs de l'école professionnelle de tailleurs ; elle est bonne cependant pour les jeunes gens persévérants qui poursuivent leurs études jusqu'au bout, puisque c'est leur petit nombre qui leur assure un gain rémunérateur. Les mauvais font l'affaire des bons. Notre devoir est d'éclairer chacun, mais il est impossible de faire le bonheur des gens malgré eux, et non seulement les parents, influencés par le tâcheron, veulent abréger les études, mais le jeune garçon en est ravi. Espérons que notre enquête fera réfléchir les parents et que les chiffres ouvriront les yeux aux jeunes gens ayant clairement devant eux l'avenir prospère de l'ouvrier tailleur qui sait le fond et le tréfond de son affaire et l'avenir lamentable de celui qui n'en possède que des éléments incomplets.

La formule du minimum de salaire et celle de l'égalité des travailleurs semblent avoir exercé sur la question que nous venons d'examiner une influence des plus fâcheuses ; elles font juger aux jeunes gens que l'effort vers l'habileté professionnelle est tout à fait inutile. Chacun aura le même salaire, à quoi bon se donner tant de peine, dit le jeune écervelé dont ce raisonnement mirifique séduit la paresse.

Le Syndicat des maîtres tailleurs de l'agglomération bruxelloise a adopté un tarif de salaires, que nous publions plus loin. Mais, naturellement, ce tarif est réglé d'après la difficulté du travail, et, par conséquent, d'après le mérite de l'ouvrier. Le Syndicat décide, par exemple, qu'on doit payer 20 francs

pour la façon d'une redingote. C'est une manière de dire au public : en venant chez l'un de nos membres commander un vêtement élégant, vous êtes certain que je le ferai exécuter par un bon ouvrier, tandis que dans les grands magasins qui n'ont pas accepté nos chiffres, vous en pouvez conclure que l'ouvrier sera plus mal payé et que, par conséquent, la façon sera moins bonne. A quoi cela l'avance-t-il ce débat-là, l'ouvrier qui ne sait pas faire la redingote? A rien du tout. Il importe donc de lui faire comprendre que la question du minimum de salaire n'est pas ce qu'il imagine, que les administrations publiques qui ont inscrit l'obligation de ce minimum dans leurs cahiers des charges n'ont pas dit qu'un manœuvre de maçon recevrait le même salaire qu'un habile travailleur du bâtiment, et que l'égalité des salaires devant l'inégalité des mérites n'a aucune chance de jamais triompher. D'ailleurs, minimum et égalité, ce sont deux notions que le jeune ouvrier confond — nous avons pu le constater, — mais qui sont en réalité très différentes. Et le minimum de salaire ne sera jamais imposé au patron qu'en lui laissant la liberté de choisir ses ouvriers. Si on lui disait : vous ne pouvez pas payer moins de telle somme par heure à un ouvrier tailleur, on peut être assuré qu'il ne s'adresserait qu'aux ouvriers méritant un tel salaire. Le grand magasin ferait de même et abandonnerait les ouvriers incapables auxquels actuellement il donne à manger. Les aspirations générales des ouvriers tailleurs sont vers l'adoption du minimum de salaire ; je le comprends de la part de l'ouvrier habile, puisqu'un plus grand nombre de patrons se mettront en quête de lui ; je ne le comprends pas du tout de la part de l'ouvrier victime du *sweating system ;* il travaille énormément, mais très mal, il ne sait pas son métier, mais il en vit ; — il vit d'un métier qu'il ignore, ce qui serait très difficile à un bourgeois, — et l'adoption du minimum de salaire lui enlèverait son pain.

Les ouvriers qui ne veulent pas perfectionner leur habileté professionnelle, ou qui ne le peuvent pas, parce qu'il est trop tard, parce que les mioches sont là réclamant leur pitance, feront très bien de mettre une sourdine à leurs appels au minimum de salaire. La liberté a donné une place à leur courageuse maladresse.

Le grand magasin étend ses conquêtes de plus en plus loin dans la société. Regardez donc une noce de briquetiers. Le marié aura une redingote noire. Il l'a payée moitié moins cher que la mienne, mais son œil n'a pas de grandes exigences quant à l'élégance de la coupe et le fini du travail. L'ouvrier a été payé au rabais. Mais c'est pour cela qu'on a pu vendre la redingote. Voici un vêtement d'alpaga qui a été cousu directement sans être faufilé ; je l'ai payé un prix dérisoire, *sweating system*. Mais je n'aurais pas acheté un vêtement spécial pour travailler dans mon bureau dans de meilleures conditions de fraîcheur, si ce vêtement n'avait pas coûté très peu de chose.

Il y a une place pour la camelote dans la vie moderne et il y a les ouvriers de la camelote du vêtement. Ce sont les ratés de l'état de tailleur. Bien coupables sont les parents qui font de leurs fils des râtés, par la façon dont ils conduisent leur éducation. Mais il faut avouer que voilà un état privilégié où les ratés trouvent à vivre. Les ratés de l'éducation bourgeoise sont devant le néant, à moins qu'ils ne réussissent, grâce au faux brillant des collèges, à empaumer de braves gens qui leur confieront leurs intérêts. Ils seront alors les représentants de ce qu'on pourrait appeler la camelote intellectuelle : une certaine apparence capable de séduire les naïfs qui n'ont pas appris à y regarder de trop près, mais la trame est mauvaise et la façon manque.

Les moyens d'action en matière politique sont la propagande individuelle, la société, le cabaret, le meeting et la presse. Il résulte de ce que nous avons dit plus haut que,

d'après certains, la propagande individuelle peut s'exercer sans contradiction dans le petit atelier du travailleur à domicile, tandis que la contradiction est possible dans le grand atelier où il faut compter aussi sur la discipline qui supprime tout désordre.

La « société » répond à un besoin impérieux chez le Belge. Si elle a des tendances avancées, elle ne supprimera cependant pas la discussion, provoquera même la controverse par le fait de la réunion des membres autour des tables garnies de pots de bière et, dès lors, amènera des groupements divers : les intransigeants, les modérés, les tièdes. Saluons ici la liberté d'association, un des piliers de notre édifice constitutionnel. Du moment que des hommes sont libres de s'associer et de se réunir comme il leur plaît, la Liberté ouvre toute large la porte à la Vérité qui, ne craignant pas le commissaire de police, se montre dans toute sa beauté aux hommes de bonne foi. Or, les ouvriers sont évidemment de bonne foi. Pourquoi n'apercevraient-ils pas peu à peu, dans les conciliabules intimes de la « maatschappij », « vereeniging », « chocheté », « maison du peuple », etc., les points où leur doctrine favorite est dans l'erreur? Une société de dirigeants politiques sera néfaste, parce qu'on y prépare les engins destinés à prendre les électeurs à la pipée, mais une brave « chocheté » à la belge, où l'on cause bonnement et sans parti-pris, sera sans doute plus utile que nuisible. Le peuple, dans notre pays, a de très bonnes qualités. Il est impossible d'avoir été officier dans l'armée sans aimer ces gens-là ; le fond est excellent. Au régiment du génie, nous avions tous les hommes des pays de charbonnages et de métallurgie. Eh bien, c'étaient de très bons soldats. Je pense cependant que la discipline militaire est plus dure que celle de la vie civile.

Du moment que la contradiction aura pris corps, elle s'affirmera aussi dans le meeting. Reste la presse. Elle est malheureusement dans notre pays souvent camelotée. C'est la

crise du bon marché comme pour le vêtement, et les articles de journaux, comme les confections des grands magasins, sont très souvent cousus sans être faufilés; dès que la réflexion y touche, les coutures craquent. Mais cela ne diminue en rien l'influence de la presse.

Il en est des idées qu'on trouve dans un journal comme des annonces de la quatrième page. A force de voir affirmer la supériorité d'un remède contre la toux, le bourgeois finit par l'acheter; à force de lire que telle politique est la meilleure revalescière, l'ouvrier arrive à en être convaincu. La puissance de la presse n'est pas dans la discussion, mais dans la répétition. Les journalistes qui s'adressent aux masses ont compris cela du premier coup et se sont mis à la hauteur de leurs devanciers.

Le succès du socialisme auprès des ouvriers du vêtement est pour le moment incontestable, surtout auprès des jeunes. Une preuve est celle-ci : la société de secours mutuels des ouvriers tailleurs, société ancienne et qui, par le fait, garde ses anciens membres, ceux-ci tenant à bénéficier de leurs sacrifices antérieurs, n'inscrit pas un nouveau membre. Tous les jeunes vont aux sections de secours mutuels dépendant d'un organisme politique. Ce que je constate, c'est que la société neutre d'autrefois ne fait pas un adepte, preuve d'un état d'esprit nouveau. Il me paraît certain, du reste, que ce succès des nouveaux venus est plus apparent que réel, il est momentané. C'est plutôt le groupement des ouvriers sous une bannière qu'ils croient celle de leurs intérêts. Quand ils seront éclairés, la phase d'éducation où nous sommes sera terminée.

Les notions morales qui règnent parmi les ouvriers tailleurs n'ont rien de bien spécial. Toute la classe ouvrière dans la capitale belge est à peu près dans les mêmes données : accessible à l'admiration pour les pompes du culte, pas le moindre esprit huguenot; assez rebelle à la discipline religieuse et prête à ergoter sur telle ou telle obligation de la pratique plutôt que

sur un point de la foi, ignorant d'ailleurs celle-ci jusque dans ses éléments essentiels, car le catéchisme est fortement oublié ; volontiers railleuse en paroles vis-à-vis du clergé séculier et du clergé régulier et leur gardant cependant du respect au fond du sens intime ; étonnée et choquée dans ses habitudes par les manifestations antireligieuses qui dépassent les lieux communs de la conversation, telles la suppression du baptême, de la première communion, du mariage religieux, des derniers sacrements ; ne séparant pas du reste les cérémonies de la première communion et du mariage de l'idée d'une bombance énorme qui dépasse ce qui est permis ; ne coupant pas le lien entre la religion et la morale, si ce n'est pour s'affranchir d'une partie des obligations de celle-ci ; tout à fait inapte aux discussions philosophiques et ne comprenant la morale d'Épicure, quand elle l'adopte, que sous la forme du droit à la noce.

L'influence des notions morales existe donc comme fruit de la tradition et celle-ci est religieuse. La religion a constitué une habitude. Celle-ci a cependant ses coins de morale relachée : ainsi le concubinage précède d'ordinaire le mariage et la promesse d'un enfant conduit seule à régulariser une affection. N'en est-il pas un peu de même à la campagne ? Et, après tout, cette liberté de mœurs, s'il faut la condamner, est du moins supérieure à certaine correction apparente combinée avec des dessous très noirs et que l'on rencontre chez les classes élevées en pays étrangers. Un de mes amis, voyageant aux États-Unis, a vu une plaque de médecin avec cette inscription : *medicus abortivus*.

A peine ose-t-on aborder un pareil sujet. Pourtant, quand il s'agit d'étudier d'une façon purement objective une catégorie d'individus au point de vue des notions morales, n'est-on pas forcé de rechercher les sentiments des parents pour les enfants, des enfants pour les parents, car c'est un *criterium* de la valeur morale.

Or, en général, les ouvriers du vêtement ont le sentiment de la famille et c'est le beau côté du travail à domicile. Le mari travaille souvent avec la femme, puis avec le fils. Si l'ouvrier ne s'est pas marié trop tôt, c'est-à-dire avant de bien savoir son métier, le mariage est pour lui une source de prospérité, à condition qu'il ait une bonne femme. Si elle est elle-même ouvrière du vêtement ou lingère, tout va bien. Puis les fils deviendront les apprentis du père et voilà une famille heureuse.

Mais le fils aujourd'hui veut souvent s'émanciper trop vite. Il suffit d'une kermesse pour le marier de la main gauche avec une « crotje » de la rue Haute. Et nombre de filles du peuple savent qu'avoir un enfant est le plus sûr moyen de trouver un mari. Le ménage se régularise dans de mauvaises conditions. Le jeune époux a du courage, mais il est voué aux besognes mal payées ; la femme n'est pas bonne à grand chose, elle n'a ni capacités ni ordre. Si de nouveaux enfants voient le jour, et c'est le cas ordinaire, la bienfaisance publique ou privée doit intervenir. Encore ne sauve-t-elle ces malheureux que de la faim et bien des choses arrivent qui ne devraient pas arriver. On n'a pas empêché l'enfant de venir au monde, on ne le supprime pas par un crime. Mais il est dans la banlieue quelque mégère qui se charge des enfants en bas âge, moyennant un prix *une fois payé* et un prix peu élevé. Elle n'a pas intérêt à ce que les enfants confiés à ses soins grandissent, elle les bourre de choux et ils sont bientôt emportés par une inflammation des intestins. Je ne dis pas qu'elle le fait exprès, comment le prouver? Je ne dis pas que les parents se doutent de ce qui arrivera. Ce serait affreux. Je réponds à la question : influence des notions morales sur la population ouvrière. Et j'y réponds en attirant l'attention sur un chiffre, celui des décès d'enfants en bas âge, confiés à une même femme, laquelle échappe à l'action du parquet, parce que les enfants sont morts de mort natu-

relle. Les chiffres sont faciles à vérifier dans les registres de l'état-civil.

Je me permets de penser que si une femme qui se charge d'élever des enfants recevait un salaire annuel, dont le minimum pourrait être légitimement fixé, et si le salaire une fois payé était défendu sous des peines sévères, le nombre des inflammations d'intestins et des autres maladies infantiles, provoquées par la mauvaise nourriture, diminuerait.

J'ai attribué aux kermesses une influence néfaste sur la moralité de la classe ouvrière. C'est là que les filles du peuple vont chercher leur premier amant. Elles alimentent aussi chez l'ouvrier la passion du jeu ; celui-ci est toléré sous la forme de tourniquets divers et l'ouvrier dépense bêtement son salaire pour amuser sa maîtresse ; on ne gagne pas d'argent, mais c'est bien du jeu et le plus absurde des jeux ; on poursuit le gain d'un objet dont on n'a nul besoin. Feu M. Goffin, conseiller communal à Bruxelles et président du Comité de la kermesse, a dit un jour à l'hôtel de ville cette parole restée célèbre : « La foire est un besoin ! » Je crois que ce divertissement populaire a de déplorables conséquences. Il coïncide à Bruxelles, pour l'ouvrier tailleur, avec une période de morte-saison, et n'est donc que plus dangereux.

L'ouvrier travaillant à domicile échappe plus facilement que celui de l'atelier au péril des paris de courses. Cette passion là se communique par la vie commune et il suffit d'un joueur pour contaminer tout un atelier. Si par malheur le joueur a fait gagner quelque argent au début à l'un ou l'autre de ses camarades, tout le monde ira bientôt de sa pièce blanche au pari mutuel. L'ouvrier qui travaille à domicile reporte rarement lui-même son ouvrage au patron ; il ne passe donc guère devant ces agences qui acceptent des paris de 50 centimes donnant l'espérance d'un gain de 200 francs si la martingale a réussi. Cet ouvrier a échappé jusqu'ici à la lèpre du pari de courses.

TITRE I

L'ORGANISATION COMMERCIALE

CHAPITRE PREMIER

Origine et évolution économique de l'industrie de la confection du vêtement à domicile.

I. Transformation de la condition économique des petits patrons indépendants.

Dans son remarquable ouvrage sur les *Ébénistes du faubourg Saint-Antoine,* M. du Maroussem explique fort bien que le patronat a tourné ses vues vers le travailleur à domicile qui, hier petit patron indépendant, est devenu un véritable ouvrier, plus facile à conduire que les ouvriers se sentant les coudes dans un grand atelier, un ouvrier qui subit, sous l'aiguillon de la nécessité, des réductions de salaires faisant de lui un besogneux. Sous la conduite de M. du Maroussem, on voit les grands ateliers se fermer l'un après l'autre, pour éviter les effets de la réglementation du travail et le travailleur indépendant qui a perdu ses clients par la concurrence des grands magasins, n'en trouvant plus qu'un, le grand magasin lui-même auquel il est livré pieds et poings liés, à moins que, malhonnête, il ne paie personne et vende à vil prix sur la place publique le meuble qu'il a fabriqué;

cette ressource, du reste, ne pouvant durer. Ce triste tableau de l'industrie du meuble à Paris ne correspond pas à celui de l'industrie du vêtement dans l'agglomération bruxelloise. La condition économique des petits patrons indépendants n'a pas changé comme celle de l'ébéniste parisien. Ils travaillent moins le neuf et nous avons expliqué déjà que c'est leur faute, mais ils continuent à être en rapport avec le public et l'énorme multiplication de la clientèle du vêtement bourgeois alimente singulièrement leur « pompe », ainsi appelle-t-on en argot de tailleur l'atelier des raccommodages.

II. Phases successives du développement de l'industrie.

On a une tendance, quand on étudie de près les questions ouvrières, à tomber sur le grand magasin, parce que l'ouvrier qui coud des pantalons à la vapeur inspire de la commisération. Il faut cependant reconnaître que c'est le bon marché du produit fabriqué qui a muni de vêtements bourgeois des hommes jadis voués à la blouse. Le vêtement bon marché n'est pas très bon, mais il se retape tout de même et c'est le petit tailleur, non le grand magasin, qui fait ce travail. Le grand magasin fournit des clients au petit tailleur, car la femme d'un ouvrier ne sait pas raccommoder les habits de son mari comme elle raccommode ses robes ; elle est incapable de remettre un fond de culotte, il faut des machines à coudre spéciales pour le vêtement masculin.

Les progrès du luxe exercent aussi une influence. Les bourgeois renoncent bien plus tôt qu'autrefois à mettre un vêtement. On a une jaquette, on commence à aimer à la porter parce qu'on en a l'habitude, mais l'étoffe reluit ici et là. Madame intervient : Mon ami, tu ne peux plus sortir avec ce vêtement là ; dans ta position sociale, c'est impossible. Que diraient les gens qui te connaissent ? Le mari regimbe. Alors la femme donne la jaquette ; elle est persuadée qu'elle

sauve l'avenir de son époux. Toute cette masse de vêtements qui sont encore très bons fournit aussi du travail aux petits patrons indépendants. Ils les transforment pour l'ouvrier. J'ai remarqué que dans les monographies d'ouvriers, on ne parle jamais de cette forme de subvention. Elle a à Bruxelles une importance notable.

III. Évolution de la technique et de l'outillage.

L'invention de la machine à coudre a opéré dans l'industrie que nous étudions une transformation radicale et, chose singulière, au lieu d'unifier les modes de travail, comme c'est le propre de la machine en général, elle a établi des différences bien plus grandes qu'autrefois entre les vêtements. Il faut connaître à fond les finesses de la couture à la main pour bien coudre à la machine. Quand faut-il serrer, quand faut-il donner du jeu ? Art subtil ! Et le vêtement parfait exige même que certaines parties soient cousues à la main. Mais, d'autre part, la machine rapide et brutale sait tout faire et quand on veut lui demander un maximum de production au détriment de la qualité du travail, elle coud les pantalons à la douzaine, enlève prestement les gilets, donne le jour à des vestons avec une célérité surprenante. Entre le meilleur et le pire, il y a une foule de degrés et chaque technique s'est fait sa clientèle dans le public, son personnel parmi les ouvriers.

La machine à coudre fait valoir les capacités, tandis que la machine industrielle remplace d'ordinaire l'ouvrier habile par un manœuvre ignorant.

D'un autre côté, l'ouvrier est protégé jusqu'ici contre la concurrence des femmes par le poids des fers à repasser ; une femme ne sait pas manier un fer qui pèse quinze à vingt kilos. Pour le gilet, le fer peut être plus léger, aussi les femmes sont de plus en plus nombreuses dans l'état de

giletière. Les ouvriers tailleurs feront bien cependant de ne pas compter sur cette protection résultant de leur force, car la mécanique ne serait pas embarrassée pour inventer un fer léger comme une plume, puis lourd à souhait, suivant que l'on touche ou non telle manivelle. Il suffirait d'appliquer les principes de la machine à presser. Celle-ci existe dans les grands ateliers de l'étranger où tout se fait à la mécanique. Et alors surgirait partout la concurrence féminine. Les ouvriers n'ont d'autre défense sérieuse que leur talent sous le régime de la liberté du travail.

Les inventeurs qui se sont occupés du fer à repasser n'ont pas porté leur attention sur le dispositif à adopter dans un grand atelier pour mettre la force d'une machine sous la main de l'ouvrier qui repasse. Ils n'ont vu que l'ouvrier à domicile et ils ont voulu lui permettre d'éteindre son feu pendant la bonne saison ; ils ont trouvé le fer à feu continu qui atteint ce but. Disons que beaucoup d'ouvriers préfèrent l'ancien fer et le fourneau à gaz. L'habitude joue un rôle dans le maniement d'un outil et l'ouvrier craignant pour la qualité de son travail et, par conséquent, sa valeur marchande, redoute un outil nouveau s'il ne lui apporte qu'une petite économie.

IV. Description sommaire des procédés et du mode de travail actuel.

Il y a deux manières de travailler le vêtement suivant que l'on cherche à faire bien ou à faire vite.

Dans le premier cas, l'ouvrier ne travaille pas seul. Il a reçu le vêtement tout coupé et il distribue la besogne à ses deux ou trois apiéceurs, apprentis ou demi-ouvriers, qui sont assis à la mode des tailleurs sur une grande table, — position en apparence incommode, mais qui, à ce qu'assurent les hommes du métier, est des plus confortables.

L'ouvrier en titre, tâcheron indépendant ou chef de poste, comme on voudra l'appeler, a préparé soigneusement le travail de ses hommes, les doublures à côté de chaque pièce. Ses aides ont pour principale besogne les apprêts. Ils faufilent toutes les parties du vêtement. La machine à coudre est installée à un coin de la table. Quelquefois c'est la femme du tâcheron qui fait à la machine toutes les coutures qui n'exigent pas un talent spécial ; ou bien l'apiéceur se lève et va à la machine coudre une manche ou tout autre morceau. Les emmanchures, les tailleurs de bon ordre exigent qu'elles soient cousues à la main. L'ouvrier essaie parfois de tricher, mais le contrôle est aisé : quand deux parties de vêtement ont été cousues à la machine, on ne voit pas les points; si elles ont été cousues à la main, on voit les points. Ces parties difficiles d'un vêtement, tout ce qui entoure l'épaule, c'est souvent le patron lui-même, c'est-à-dire le tâcheron, qui les coud, mais il n'y a pas de règle générale. S'il a mis la main sur un ouvrier qui sache coudre, le tâcheron lui confiera naturellement des besognes plus délicates.

Nous avons parlé du fer à repasser et du feu. Le tailleur ne repasse pas comme les blanchisseuses ; il interpose une loque entre son fer et l'étoffe et c'est cette loque qui roussit et répand une fâcheuse odeur dans l'atelier.

Voilà l'atelier du travailleur à domicile qui est employé par un patron exigeant la bonne qualité de l'ouvrage. Le travail est le même dans un grand atelier qui est divisé en plusieurs postes, chacun d'eux ayant l'allure de celui que nous avons décrit.

Reste le travailleur à domicile qui cherche avant tout la rapidité, l'homme du *sweating system*. Il est installé avec sa femme dans une petite chambre ou une mansarde ; ni l'un ni l'autre ne savent le métier suffisamment et ils sont voués au travail mal payé. Ils ont une machine à coudre

qu'ils ont achetée au moyen de versements mensuels et ils peinent durement tout le jour pour gagner une croute de pain. On faufile à peine ou pas du tout et l'on demande tout à la machine dont on guide le travail plus ou moins adroitement. Besogne énervante que l'on prolonge très tard ; les deux époux s'interrompent à peine pour manger et ne s'arrêtent que quand un besoin impérieux de repos les saisit. Tout le monde de l'industrie du vêtement ne parle de ces malheureux qu'avec un profond mépris. Mais, après tout, ils sont très vaillants et, à ce titre, méritent bien qu'on leur ôte son chapeau.

Au point de vue de l'apprentissage et du recrutement du personnel, le système est mauvais. Il ne s'agit pas d'enseigner son métier à l'apprenti, mais d'en tirer le maximum d'effet utile. Je dirai même plus, l'ouvrier ne désire pas que l'apprenti progresse au delà d'une certaine habileté, car il craint en lui un concurrent. Le tâcheron indépendant est protectionniste dans l'âme et les finesses du métier il les cachera à l'apprenti plutôt que de les lui expliquer. C'est pourquoi, les grands ateliers ayant disparu, l'idée est venue à feu Sergent-Larcier de fonder l'école professionnelle des tailleurs qui est aujourd'hui placée sous la direction de M. Striewe et prépare des ouvriers excellents s'ils ont des aptitudes et de la persévérance, si leurs parents, en outre, leur permettent de terminer leurs études.

Le système restreint également les facilités de l'accession au patronat, car il n'y a qu'une manière d'arriver au patronat, quand on n'a pas de capitaux, c'est de connaître son métier à fond ; encore faut-il joindre à l'habileté du tailleur la connaissance approfondie de la coupe et celle-ci ne s'acquiert pas chez le tâcheron indépendant. La coupe est un art très compliqué. Nous avons parcouru un ouvrage réputé, le *Cours de coupe,* de M. A. Huppertz, professeur à Paris. C'est un commentaire curieux des misères humaines, où les simples bedon-

nants, les ventrus et les obèses ont leurs chapitres ; les épaules contrefaites, les cous disproportionnés, les dos courbés, les jambes arquées occupent tant de pages, qu'on se demande s'il y a des hommes aux proportions harmonieuses. S'il sait le métier depuis A jusqu'à Z, l'ouvrier pourra devenir patron, mais petit patron seulement, tailleur à clientèle de quartier, déjà défini précédemment, car pour être vraiment maître tailleur il faut avant tout de l'argent.

Avec la facilité des communications, le système du travail à domicile permet au tâcheron indépendant de se loger où il veut; s'il travaille avec sa femme seulement, il pourra sans inconvénient habiter la campagne. S'il emploie d'autres ouvriers, comme il les paie très mal et que ceux-ci habitent ordinairement en famille, ce sera plus difficile. Le tâcheron a une indépendance très grande, si son patron tient à lui, mais les ouvriers qu'il emploie tiennent à rester en ville, pour trouver de l'ouvrage, si on les renvoie.

CHAPITRE DEUXIÈME.

Entrepreneurs et producteurs.

I. L'entrepreneur.

L'entrepositaire qui exerce les fonctions d'entrepreneur reçoit les commandes, les répartit, fournit les matières premières et monopolise la vente des produits fabriqués, en dehors de ses propres locaux de travail, tend de plus en plus à n'être qu'un commerçant qui vend des habits et des redingotes, des gilets et des vestons, des pantalons et des pardessus, comme il livrerait des casseroles, des appareils à gaz ou des services en porcelaine. Autrefois, tous les maîtres tailleurs étaient d'anciens ouvriers; aujourd'hui plusieurs des plus importants sont des fils de ceux-là et ont appris tous les détails du métier sous l'œil du père qui ensuite les a envoyés faire un stage à l'étranger, à Paris ou à Vienne. Demain, les patrons de l'industrie du vêtement n'auront étudié que le commerce et les langues. La profession ne doit pas être mauvaise, puisque chaque patron y destine son fils, mais si on demande à un patron comment il conduira l'éducation de son rejeton, il répond : « Je lui fais étudier le commerce et la banque et surtout les langues vivantes; parler l'anglais, l'allemand et le néerlandais est dans notre état de la plus haute utilité; je tiens aussi beaucoup à ce qu'il apprenne le langage et les manières de la bonne compagnie; il voyagera, mais non pas comme je l'ai fait pour travailler dans un atelier où il serait en rapport avec des ouvriers grossiers, mais comme un jeune gentlemen qui doit avoir pour clients des gentlemen et des femmes du monde et dont le premier but est de se faire bien voir de sa clientèle. Pour le métier même, un

vernis lui suffit, car il aura sous ses ordres un coupeur habile et des ouvriers éprouvés. Pour le choix des matières premières, c'est son goût que j'entends cultiver et il le développera en visitant des musées, en écoutant de bonne musique et en lisant de bons auteurs ; la technique de la fabrication lui est entièrement inutile, on a de bonne marchandise pour son argent, en s'adressant à de bonnes maisons. J'avais songé à lui faire suivre les cours de l'Académie des Beaux-Arts, mais elle est trop mal fréquentée et il y puiserait des goûts peu distingués. Je veux qu'il y ait un abîme entre le patron, que sera mon fils et ses ouvriers, qu'au contraire rien ne le sépare de sa clientèle, laissant à son tact, qui sera très fin, le soin de le maintenir à sa place vis-à-vis du client. Aujourd'hui, tel qui donne sa fille en mariage à un avocat sans cause la refuserait à un maître tailleur gagnant 25,000 francs par an. Ce ne sera plus vrai au vingtième siècle. »

Cette interview m'a paru intéressante ; elle émane, du reste, d'un patron qui a du foin dans ses bottes comme l'on dit vulgairement, et il me semble que tout cela est très juste. Le jeune homme, s'il réalise les vues paternelles, s'il ne contracte pas des habitudes dispendieuses et des vices de riche, fera très bonne figure dans sa profession, a toutes les chances de réussir beaucoup mieux que s'il ambitionnait un emploi dans l'administration ou prétendait entrer dans une de ces carrières libérales dont l'encombrement est si fâcheux.

L'entrepreneur commercial est aussi une collectivité ; c'est la société anonyme dont les capitaux ont servi à édifier un grand magasin. Il faut alors que cette société nomme un directeur ayant les qualités de commerçant que nous venons d'esquisser et d'administrateur encore plus ferme et compétent, l'entreprise étant plus vaste. Remarquons que ces directeurs sont rarement des tailleurs. Nous avons jusqu'ici parlé des grands magasins en insistant sur un des côtés productifs de l'affaire, l'extrême bon marché et la camelote. Mais, pour

être impartial, il convient d'ajouter que le bon marché est aussi un appeau pour le client qui entre dans le grand magasin attiré par la modicité des prix et qui en sort ayant acheté un vêtement passablement cher. C'est l'art de la vente, expliquer au client dont on devine le porte-monnaie bien garni, que le vêtement qui d'abord l'a séduit, ne lui fera pas un bon usage, qu'il est destiné aux petites bourses, mais que ceci vaut bien mieux. Et l'on montre un autre objet qui, cette fois, n'est pas le produit du *sweating system,* un objet qu'un tailleur vendrait au prix demandé par le grand magasin ; l'étoffe n'est pas mauvaise, la façon satisfaisante. Le client se laisse prendre et notons qu'il n'y a pas là de tromperie. Dans le grand magasin, comme généralement partout, on en a pour son argent ; si l'on paie un pantalon fr. 0-95 — j'ai vu des pantalons de grosse toile affichés à ce prix, — il est clair que cela ne peut être bien fameux. De même, on peut dîner pour fr. 0-75 ; on vous remet des circulaires sur les boulevards, promettant un potage et deux plats de viande pour ce prix mirifique ; il est probable que c'est moins bon qu'au Café Riche.

Dans un même grand magasin, on trouve toute l'échelle des qualités et toute l'échelle des prix, sauf le chic suprême des premiers faiseurs. La devanture de ceux-ci est du reste parfois un attrape-nigauds comme celle des grands magasins, mais combiné autrement. Ce n'est plus le bon marché qui doit attirer l'acheteur, c'est la perfection du travail ; alors on fait exécuter à Vienne, où habitent les premiers artistes de l'aiguille, quelques costumes dont on paie la façon un prix fou ; le prix importe peu, car les costumes installés dans la vitrine frapperont les connaisseurs ; les dames alléchées par des robes tailleur d'une coupe parfaite et d'une exécution impeccable entrent et commandent naïvement la même. Le tour est joué ; la robe ne sera pas la même, car il n'y a pas, à Bruxelles, un ouvrier capable de la faire ; la cliente voit bien la différence, on lui répond qu'on n'obtient pas toujours

une réussite aussi parfaite que pour la robe de la montre, que cela ira mieux la fois prochaine et le rusé commerçant se crée tout un troupeau de clientes espérant la robe idéale qu'elles n'auront jamais; du moins peuvent-elles la contempler sur le mannequin de la devanture.

C'est par le même procédé que l'on obtient parfois les récompenses dans les Expositions. Il est foncièrement malhonnête, tandis que le truc des grands magasins de vous faire entrer pour acheter un objet et de vous en vendre un autre n'a rien de répréhensible.

La tactique des grands magasins est moins acceptable quand ils entreprennent de tuer les maîtres tailleurs, par la force du gros capital luttant contre le petit. Pour citer un exemple : il y avait à l'école militaire, depuis fort longtemps, quatre maîtres tailleurs qui se partageaient la commande des uniformes, tuniques, vestes, pantalons, etc., et les exécutaient d'une façon satisfaisante; leurs prix étaient assez bas, parce qu'ils avaient remarqué qu'ils conservaient d'ordinaire comme clients, après leur sortie de l'école, les jeunes gens qu'ils avaient habillé d'une première tenue militaire ; pour atteindre ce but, ils faisaient un sacrifice, terme consacré. Mais, lors de l'adjudication annuelle, voici un grand magasin qui surgit et soumissionne au prix de revient; il rafle toute la commande. Il a poursuivi un double but : se réserver à lui-même la clientèle des officiers pour l'avenir, tuer les quatre concurrents, déjà éprouvés par la Coopérative militaire. Cela, c'est la guerre au couteau : le fort égorgeant le faible, le gros capital ne gagnant rien pendant le temps nécessaire pour que le petit capital soit réduit *a quia*. Je signale le fait dans sa réalité objective, sans chercher le remède. Cette guerre-là peut avoir des conséquences dans l'avenir pour l'ouvrier qui, livré pieds et poings liés au grand magasin, maître d'un monopole, devrait subir ses conditions. Une situation analogue est signalée par M. du Maroussem, à Paris

et par Mme Oda Olberg (1), à Berlin ; l'ouvrage de cette dernière mériterait les honneurs de la traduction.

II. L'OUVRIER.

Il faut distinguer entre le tâcheron indépendant, c'est-à-dire l'ouvrier travaillant à la tâche chez lui, directement pour le compte d'un ou plusieurs entrepreneurs commerciaux ; et l'ouvrier dépendant, c'est-à-dire l'ouvrier travaillant à la tâche ou à la journée pour le compte d'une personne (tâcheron indépendant ou sous-entrepreneur) en relation directe avec l'entrepreneur commercial.

Nous avons déjà été amenés à nous occuper beaucoup de ces deux catégories d'ouvriers. Nous avons vu le tâcheron indépendant, ouvrier habile, véritable patron des ouvriers qu'il emploie et patron sachant réduire les salaires au minimum. Plus loin, en étudiant les salaires, nous trouverons qu'il peut toucher 2,000 francs l'an chez l'entrepreneur commercial et que, sur cette somme, il faut qu'il paie ses ouvriers, son fil, son feu et l'entretien de ses outils. On conçoit, dès lors, que sa situation ne soit pas aussi brillante que les maîtres tailleurs vous la présentent d'après leur livre de salaires. Cependant, le tâcheron qui travaille pendant la morte-saison aura 1,800 à 2,000 francs de bénéfice net ; il s'agit d'un habile ouvrier. Si le tâcheron payait convenablement ses ouvriers, où irait-il ? Toute l'organisation de son travail pivote, d'après lui, autour des salaires réduits. Aussi déploie-t-il sur ce terrain une remarquable ingéniosité.

Les maîtres tailleurs qui donnent du travail, même pendant la morte-saison, au tâcheron auquel ils tiennent, ont bien vu que le budget de l'ouvrier n'était pas très large. Tous

(1) *Das Glend in der Hausindustrie der Konfektion*, von ODA OLBERG, Leipzig, Fr. Wilh. Brunow, 1896.

les maîtres tailleurs agiraient de même s'ils savaient que le même tâcheron qui leur fait payer 22 francs la façon d'une redingote, la livre pour 10 francs au grand magasin pendant la morte-saison. L'ouvrier qui voit devant lui deux grands mois, pendant lesquels il ne gagnera rien, dépouille toutes ses prétentions et se résigne à travailler pour le marchand de vêtements tout faits. Il a soin de n'en rien dire à son patron, il sent bien que ce n'est point absolument délicat d'aider le commerçant qui avilit les prix, et que c'est aller à l'encontre de ses propres intérêts d'ouvrier. Mais ne gagnât-il que 100 francs pendant la morte-saison, c'est 100 francs de plus que rien du tout, et il n'y a point de trahison véritable, puisque le patron habituel le laisse sans ouvrage et sans salaire. Mauvaise politique, mais trahison, non pas. C'est au patron à s'arranger pour supprimer la morte-saison, s'il entend défendre à l'ouvrier de gagner 100 francs au grand magasin, quand il en a l'occasion. Le maître tailleur devrait réfléchir à ceci : que le client malin attende la morte-saison pour se commander un costume au grand magasin, qu'il exige du travail bien fait et de la bonne étoffe, se déclare prêt à payer un prix de . . . , par exemple 25 francs de moins que ce qu'il paie chez son tailleur, qu'arrivera-t-il? Ce sera peut-être le même ouvrier qui aurait fait le costume pour le maître tailleur qui le fera pour le grand magasin ; ce sera la même étoffe, ce sera identiquement le même costume. Et le client aura gagné 25 francs. Ce gain est fait, en partie, sur le dos de l'ouvrier, et résulte, en partie, de ce que le grand magasin se contente d'un bénéfice moindre.

A l'heure qu'il est, la combinaison est tout à fait possible et beaucoup de gens seraient satisfaits de gagner ainsi 25 franc sans se déranger. Il n'y a qu'un moyen de l'empêcher sous le régime des lois en vigueur, c'est de réaliser l'union du patron et de l'ouvrier, et le trait d'union, c'est l'argent que le premier paie au second. Que la morte-saison surgisse, ce

trait d'union disparaît et l'union aussi; c'est mathématique.

Malheureusement, il semble impossible de donner à l'ouvrier un traitement fixe. Du moment qu'il touche un traitement fixe, l'ouvrier s'amollit. On en a eu la preuve à l'école professionnelle des tailleurs. On avait engagé de bons ouvriers dans ces conditions; bientôt ils devinrent nonchalants; à la fin du mois, chacun touchait ses appointements, le paresseux comme le zélé; dès lors pourquoi se donner beaucoup de peine? On dut renvoyer deux moniteurs et les autres furent payés aux pièces, recevant, en outre, un franc par jour. Le nouveau régime a été mis en vigueur au commencement de l'année 1898 et donne des résultats très satisfaisants.

Le patron tailleur subirait les mêmes mécomptes s'il s'avisait de donner un traitement fixe à ses ouvriers. Mais son intérêt bien clair est de supprimer la morte-saison. S'il se remuait un peu, s'il allait trouver le client, cela ne lui serait pas si difficile. Qu'il fasse lui-même une différence de prix : les costumes commandés à tel moment de l'année coûteraient moins cher; de même, les théâtres donnent des représentations à prix réduits en été.

Outre le tâcheron indépendant, ouvrier habile, nous avons le tâcheron indépendant — l'adjectif prend une apparence ironique, — ouvrier inhabile, voué aux besognes aussi mal payées que mal faites. Nous en avons parlé à diverses reprises.

L'ouvrier dépendant travaille dans la maison du tâcheron : il est jeune et mal payé. S'il réussit à apprendre son métier, il organisera à son tour un petit atelier ou bien il épousera une giletière et travaillera avec sa femme; ou bien, enfin, il sera happé par le *sweating system*. La période qu'il passe chez le tâcheron est transitoire. Parfois, si la besogne presse, le tâcheron engage un véritable ouvrier qui n'avait pas de besogne et alors il le paie mieux, car il en a besoin pour mener à bien les commandes dont il s'est chargé.

Cet ouvrier là est quelquefois un gaillard qui s'arrange

pour que la morte-saison soit la plus longue possible. Il a épousé une verdurière, qui se lève à deux heures du matin pour aller au marché et gagne durement sa vie, une femme d'ordre, qui est le véritable chef de famille. Le mari, tailleur de son état, éprouve, à de trop rares intervalles, le besoin de gagner de l'argent, pour se faire pardonner son genièvre. Il ne trouvera pas d'ouvrage chez un maître tailleur, aussi s'adresse-t-il au travailleur à domicile.

III. Le sous-entrepreneur commercial.

L'intermédiaire commercial ne coopérant pas lui-même à la production et percevant, comme rémunération, la différence entre la somme convenue avec l'entrepreneur-commercial et celle payée aux ouvriers pour leur salaire, n'existe dans l'agglomération bruxelloise que sous la forme de la société anonyme.

La Société anonyme Manufacture belge de Confections a fondé un établissement rue Blaes, comptant perfectionner le *sweating system* en réunissant les travailleurs en ateliers. En employant des fillettes, on espérait réaliser un bénéfice par rapport au salaire de ce malheureux ouvrier qui fait des pantalons à la douzaine, installé dans une mansarde avec sa femme ; et l'on fournirait aux grands magasins !

Cela n'a pas marché; la Manufacture belge de Confections, constituée par acte en date du 11 février 1895, a été mise en liquidation et a obtenu un concordat préventif qui a été homologué par jugement du tribunal de commerce de Bruxelles en date du 11 juin 1898.

Mais le 26 mars précédent, une « Nouvelle Manufacture belge de Confections (1) » avait été constituée. Cette société nouvelle fixa le capital social à 70,000 francs, mais, pré-

(1) Voir *Moniteur belge*. Recueil des actes et documents relatifs aux sociétés. Annexes au *Moniteur* du 18 juin et des 4-5 juillet 1898.

voyant qu'elle ferait l'acquisition des droits de la société ancienne, elle autorisa le conseil d'administration à créer, sans recourir à l'assemblée générale, un capital supplémentaire de 930,000 francs. Cela a été fait le 31 mai et le 23 juin. Le capital a été porté d'abord de 70,000 francs à 870,000 francs par la création de 3,200 actions de capital qui ont représenté l'apport de la première Manufacture belge de Confections. Puis l'assemblée générale a décidé l'émission de 7,720 parts de jouissance de façon à porter le nombre total de celles-ci à 8,000; de ces 7,720 parts, 7,200 seront remises aux porteurs des 280 parts attribuées aux comparants à l'acte constitutif en date du 26 mars; le surplus sera réservé aux souscripteurs nouveaux du capital, pour porter celui-ci à un million.

Peut-être la société nouvelle compte-t-elle demander le succès, non plus au perfectionnement du *sweating system* mais au concours des installations mécaniques.

Il existe à Paris, à Lille, à Bordeaux et à Milan des manufactures de vêtements très importantes où tout se fait à la machine; il y a des machines à couper et des machines à presser. La maison Gandiot, rue Rochechouart, à Paris, semble avoir réalisé les installations les plus perfectionnées ; elle confectionne les vêtements militaires ; elle peut faire cent-cinquante-mille costumes par trimestre. Non seulement elle fournit l'armée française, mais elle a habillé l'armée turque. Tout marche à la vapeur, on coupe dix vêtements à la fois, quelquefois davantage si l'étoffe est moins épaisse. On tourne un bouton, on met une courroie et la machine à presser repasse sans qu'on sente le poids des fers, la machine à coudre marche sans que le pied doive intervenir. A Lille, à Bordeaux et à Milan on fait surtout les vêtements civils à la machine et nos grands magasins s'approvisionnent en partie à Lille.

Il y a là une révolution dans l'industrie du vêtement tout fait. Jusqu'à présent ces installations n'existent pas en Belgique.

CHAPITRE TROISIÈME.

Le crédit et le capital.

De tout ce qui précède; il résulte que le montant du capital nécessaire à l'entrepreneur commercial ou au producteur dépend du chiffre d'affaires et de la nature de l'entreprise. Le petit tailleur de quartier peut s'établir avec de faibles ressources. Le grand tailleur doit avoir une centaine de mille francs devant lui; le grand magasin des ressources financières plus importantes encore, cela va jusqu'au million. Nous venons de voir porté à ce chiffre le capital de la Nouvelle Manufacture belge de Confections, qui peut avoir elle-même son grand magasin.

Ce qui tue le grand tailleur ne disposant pas d'un capital suffisant, c'est l'habitude qu'a prise le grand monde de ne payer ses notes qu'à très longue échéance. Ce tailleur en est réduit parfois à faire de la circulation condamnée par la loi, à lancer des traites « en l'air », ne représentant pas une dette réelle. Situation bizarre, il n'oserait pas tirer sur les gens qui lui doivent de l'argent, parce qu'il perdrait leur clientèle et il tire sur ceux qui ne lui en doivent pas. Alors il faut aller apporter l'argent à l'ami complaisant la veille de l'échéance, cet argent il faut parfois le payer cher et voilà un homme dans de mauvais draps, bien que le montant de ses créances soit supérieur à celui de ses dettes. Le public distingué considère le tailleur comme un banquier idéal qui n'exige pas de signature et ne fixe pas de date pour le remboursement ; au lieu de fournir de l'argent, ce banquier-tailleur fournit des vêtements, mais c'est tout de même son argent

qui roule, et pour faire cette banque-là il faut des capitaux sérieux, car il y a toujours un point d'interrogation devant chaque créance. Un client meurt, on le croyait riche, il est pauvre; sa veuve renonce à la succession et les créanciers touchent 15 p. c. Un fonctionnaire semblait présenter toutes les garanties, on le pensionne tout à coup ; la pension est insaisissable, les garanties ont disparu. Et le client commerçant qui fait faillite !

Tous ces inconvénients deviennent des avantages pour le tailleur qui possède un gros capital. Vous voulez du crédit, vous en aurez tant que voudrez, mais il est entendu implicitement que le crédit se paie et notre homme ne se fait pas faute de saler sa note. Il a bien raison. Est-ce que les banquiers ne prennent pas 5 et 6 p. c. d'intérêt par an? et leur risque est moindre.

Un méchant cousin du banquier est l'usurier. Le public ayant voulu que le tailleur fut un banquier, il n'est pas surprenant que quelques membres de la corporation aient passé de la banque à l'usure. C'est, paraît-il, le moyen d'obtenir la clientèle des petits jeunes gens du grand monde, dont les appétits de haute vie devancent la date de l'héritage paternel. On sait dans ce milieu qu'en commandant un costume chez X ou chez Y on trouvera un certain nombre de louis dans la poche du gilet. Bien entendu, le tailleur prend des renseignements avant de faire à son client pareille politesse. Et l'on devine ce que ces louis et ce costume vont coûter sur la note finale! Mais le jeune fou est enchanté du service que lui rend le Gobsec de l'industrie du vêtement; avec les louis du gilet, il fera fortune aux courses; il modernisera jusqu'au bout la fable de Perette et le Pot au lait.

L'organisme du crédit auquel les tailleurs, des plus grands aux plus modestes, ont recours ordinairement, c'est l'*Union du Crédit*. On peut avoir un crédit de 500 francs, précieux avantage pour le petit tailleur. Les grands tailleurs qui ont

des capitaux plus importants s'adressent aussi bien à la *Caisse Commerciale.*

Le revendeur des matières premières à l'entrepreneur commercial donne un crédit de trois mois ; par exception six mois.

L'entrepreneur paie le producteur au comptant, c'est-à-dire que l'ouvrier touche son salaire chaque quinzaine ; on ne peut appeler cela un crédit.

Quant au consommateur, au client, l'entrepreneur lui accorde au minimum un crédit d'un an. Le petit tailleur ne peut pas le faire et l'opération du grand magasin est fondée sur la vente au comptant.

CHAPITRE QUATRIÈME.

Approvisionnements. — Débouchés.

I. Approvisionnements.

Les localités d'où se tirent les matières premières sont la Belgique, l'Angleterre, l'Allemagne, la France et les Pays-Bas. Depuis quelque temps des maisons italiennes et une maison suisse sont venues grossir le nombre des importateurs.

Le *Moniteur belge, Mouvement commercial,* publie des tableaux desquels il résulte que, en ce qui concerne le vêtement pour hommes, l'importation est en croissance constante, 2,191,673 francs pour 1896, 2,278,419 francs pour 1897 : 2,733,504 francs pour 1898, ce dernier chiffre obtenu en faisant la proportion d'après les renseignements déjà acquis par les premiers mois de l'année. Si cette proportion se vérifie, on aura importé, cette année, pour près d'un demi-million de vêtements de plus que l'année dernière et pour 541,000 francs de plus qu'en 1896. On dépasserait les trois millions d'importation en 1899.

On importe surtout des vêtements de qualité médiocre, mais le médiocre anglais est encore passable et le médiocre allemand est très bon marché. D'Allemagne il arrive beaucoup de vêtements confectionnés par les paysans de la Forêt Noire et destinés à la classe ouvrière. Ceci nous amène à revenir sur un point intéressant de la question du travail à domicile. Nous avons dit qu'en fait le tâcheron indépendant dans l'industrie du vêtement, à Bruxelles, habite rarement à

la campagne, on peut même dire jamais. Dans les autres pays et les autres industries, il n'en est pas de même et voilà le paysan de la Forêt Noire dont la production arrive à Bruxelles. Les campagnes tendent visiblement à devenir des ateliers. Le paysan du Tyrol est en train de tuer l'industrie du jouet à Paris et fait échec aux grandes fabriques de Nürenberg. Des villages entiers de la Flandre occidentale s'adonnent à la confection des bottines à fr. 12-50; la couture des gants fait vivre 3,000 personnes dans l'Ouest du Brabant et la Flandre orientale. L'agriculture ne nourrit plus l'ouvrier agricole; cette évolution s'explique donc parfaitement, et d'autant mieux que le Belge est très attaché à son clocher. Si les produits de la culture des champs ne donnent plus un revenu satisfaisant quand on veut les convertir en argent, le jardin et le petit champ de la famille, établie à la campagne, apportent à la nourriture du ménage un appoint très appréciable; on a ses pommes de terre, ses légumes, ses fruits, on a un cochon, des poules, des œufs; on a même une vache si tout va bien. Le salaire de l'ouvrier qui vit dans ces conditions, donne le bien-être à la famille, même si ce salaire est réduit. Ne croyez vous pas que demain le paysan belge se tournera vers l'industrie du vêtement comme il l'a fait vers la cordonnerie et la ganterie? Il enverra un fils à l'école professionnelle des tailleurs à Bruxelles, jugeant que la dépense est un placement avantageux. Et à coup sûr alors, les salaires baisseront encore. Satisfaisants pour la campagne, ils seront déplorables pour la ville.

Aujourd'hui, le vêtement vendu dans les villes a un débouché important dans les campagnes. Mais le paysan n'aime pas la camelote. Avec le temps, il achètera au tailleur de son village un vêtement peut-être assez mal fait, mais confectionné avec de la bonne étoffe. Le solide passe avant tout aux yeux des ruraux. Regardez ce qui se passe pour les bas et les chaussettes. Une dame de la bourgeoisie

paie fr. 1-75 une paire de bas ; une paysanne achète seize écheveaux de bonne laine anglaise à fr. 0-15 l'un, soit fr. 2-40 ; elle paie fr. 0-75 de façon à une autre paysanne qui tricote à la machine ; sa paire de bas lui coûte donc fr. 3-15 mais dure un temps quatre fois aussi long que la paire de la bourgeoise, fabriquée dans une manufacture où l'on sacrifie tout au bon marché et à l'aspect du produit. Ils ne sont pas sots les paysans ; ils savent la valeur d'un sou et ne resteront pas tributaires de la camelote du vêtement. Les ouvriers et ouvrières de la campagne ne sont pas sots non plus. J'ai vu une femme qui avait remarqué que la machine à tricoter les longs bas lui faisait perdre du temps quand elle arrivait au pied ; elle a acheté une seconde machine avec un tour plus petit pour tricoter le pied, et avec ses deux machines, je lui ai vu faire une paire de chaussettes en vingt-cinq minutes, un quart d'heure pour le tricot, dix minutes pour coudre. Elle avait gagné 40 centimes.

Mais revenons aux localités d'où se tirent les matières premières du vêtement. En Belgique, Verviers attire tout d'abord l'attention. Cet important centre industriel fabrique encore de la bonne marchandise, notamment des draps militaires et des draps noirs, mais ces produits de bonne qualité coûtent aussi cher que la marchandise anglaise. D'autre part, Verviers, entraînée par la demande, se laisse de plus en plus aller à fabriquer des imitations d'étoffes anglaises en qualité moins bonne et à des prix d'un bon marché remarquable. La clientèle des grands magasins lui est, par ce fait, acquise, mais les grands tailleurs préfèrent s'adresser en Angleterre, d'autant plus que les étoffes de Verviers pèchent par la largeur ; elles sont trop étroites, ce qui est préjudiciable au tailleur. Les industriels de Verviers cherchent à produire au meilleur marché possible et il est probable que l'étude des transactions leur a prouvé que tel était leur intérêt.

L'industriel d'Eupen, qui a trouvé le moyen de faire un

peigné avec la machine à carder, a tout de suite gagné beaucoup d'argent, mais il est clair que son peigné était moins beau que celui qu'on fabrique avec la machine à peigner. Roubaix en France lutte avec Verviers.

Depuis quelques temps, la France nous envoie, en fait d'étoffes, certaines spécialités, par exemple le Montagnac: M. de Montagnac a mis cette étoffe à la mode et il est seul à la fabriquer; elle ressemble à de l'Astrakhan, de longues laines en boucles; elle coûte 28 à 29 francs le mètre et est employée à la confection des pardessus. Sedan et Elbeuf importent depuis longtemps des draps militaires.

Gand a la spécialité des cotons croisés pour poches, des pilous pour pantalons d'écurie et des velours de cotons.

La France a eu longtemps le monopole des soieries, mais maintenant l'Italie et la Suisse nous en envoient aussi. Alost et Deynze soutiennent la lutte avec leurs concurrents français; ces soies belges ont pour elles la solidité, mais elles n'ont pas la souplesse de la soie française.

L'Allemagne arrive à produire tout, étoffes et draps, cotons, soieries, boutons. A nos frontières, Aix-la-Chapelle, Eupen et Düren sont des foyers d'industrie intenses. On attribue le succès des marchands allemands en Belgique à la persévérance de leurs commis-voyageurs. L'un d'eux se présente chez un tailleur bruxellois qui le met à la porte; l'après-midi l'Allemand revient avec un bouquet pour Madame. Le Bruxellois, qui est bon enfant malgré sa brutalité apparente, regrette d'avoir été trop vif, il se fait aimable et finalement il achète. Le commis-voyageur français, au contraire, fait le bel esprit, il amuse quelques-uns de ses clients, mais il agace les autres, il aime à primer, à éblouir ses hôtes d'un moment, et déplait par ses qualités mêmes. Si l'on osait chercher une comparaison dans une sphère toute autre, on dirait que c'est toujours l'histoire de François I[er] et de Charles-Quint se disputant l'alliance d'Henri VIII en 1520. Le roi de France

humilie son rival au Camp du Drap d'or. L'empereur d'Allemagne se fait tout petit et revient de Gravelines avec le traité d'alliance. Quoi qu'on puisse penser de la comparaison, elle flattera l'amour-propre des commis-voyageurs.

La France et l'Allemagne nous envoient les boutons de corrozo (noix de coco). Les boutons d'étoffe de bonne qualité viennent d'Angleterre et ceux de qualité moyenne de Belgique. Les boutons militaires sont fabriqués en Belgique.

La toile est produite à Roulers et à Ruysbroeck. La toile anglaise n'offre aucun avantage, c'est une toile à fil plat. Les velours de soie viennent de France, mais l'Allemagne a entamé la lutte. Les velours trame coton sont importés par l'Allemagne.

Les conditions commerciales sont le payement à trois mois; si l'on paie au comptant, certaines maisons accordent jusqu'à 6 et même 7 p. c. d'escompte.

L'achat est fait directement au producteur belge; pour les marchandises étrangères on passe par un intermédiaire. C'est, du reste, un principe en Angleterre que l'industriel n'est pas commerçant et a besoin du concours du négociant en gros.

Les marchandises sont toujours rendues à domicile franco de tout droit.

II. Débouchés.

Les mesures fiscales paraissent ne produire aucune réaction sur la situation économique de l'industrie du vêtement. Nous avons des impôts raisonnables, les droits de patente ne sont pas trop élevés. Voilà trente-cinq ans que nous sommes débarrassés de la tyrannie de l'octroi. Il semble incontestable que la Belgique soit le pays du monde où l'on vit le mieux et au meilleur marché. On crie quelquefois quand on reçoit sa feuille de contributions, mais si l'on compare notre situation à celle des autres pays, on est forcé de reconnaître que nous

sommes très favorisés. Par conséquent, les mesures fiscales nous mettent en bonne posture au point de vue de l'exportation.

Quant à la législation douanière, j'avoue que je suis bien embarrassé pour l'apprécier. Les tailleurs disent que le régime douanier n'exerce aucune influence sur leur industrie. C'est le client qui paie les droits d'entrée. Les confectionneurs ont l'air d'accepter avec philosophie la concurrence du vêtement fabriqué à l'étranger et je le comprends très bien, ce sont eux qui la créent cette concurrence; ils achètent à l'étranger parce qu'ils y trouvent avantage. Mais l'ouvrier est protectionniste convaincu pour son industrie à lui, et il est volontiers libre-échangiste, quand il s'agit de l'industrie des autres, parce qu'il aime à payer toute chose le moins cher possible. C'est un simple naïf, l'ouvrier ; il n'y a pas à se le dissimuler. Les conversations que l'on a avec les uns et les autres sur ce sujet là sont sans intérêt ; chacun ne voit que sa boutique.

Il est évident que si l'on peut empêcher le vêtement confectionné d'entrer en Belgique, ce sera à l'avantage de l'ouvrier belge du vêtement. Mais comment l'empêcher ? En élevant les droits de douane lors des prochains traités de commerce? Ce sera donner une prime à la fraude qui est si facile dans ce domaine. Cependant, les chiffres de l'importation grossissent et il y a là un fait digne de l'attention des hommes compétents.

Le rayon d'action des débouchés intérieurs dépend de l'activité commerçante de l'entrepreneur commercial et à ce point de vue l'industrie du vêtement inaugure de nouvelles mœurs. Jusqu'ici le tailleur et le confectionneur ont attendu le client chez eux. Mais, de même que nous avons depuis longtemps le placier en vins et l'agent d'assurances, véritables moustiques qui pénètrent dans votre domicile à toute occasion, voici apparaître le placier en vêtements. Il profite de l'entêtement borné de la servante belge qui ne peut se résoudre à demander

sa carte de visite à un homme qui a un chapeau haut de forme et l'introduit toujours dans la maison. On descend et si l'on n'a pas l'énergie de mettre l'intrus à la porte sans l'écouter, on subit son boniment, on regarde ses échantillons et parfois l'on achète. Combien de gens ne se sont-ils pas laisser imposer des pièces de vins dont ils n'avaient aucun besoin! Maintenant, c'est le tour des culottes.

En pays flamand, ce sont les cabaretiers qui sont les agents des confectionneurs. Le cabaretier est l'ami de ses clients, il offre une tournée pour les bien disposer, puis amène la conversation sur le terrain du vêtement, exhibe des échantillons, enfin se fait demander comme un service la commande du vêtement si avantageux dont il a vanté les mérites.

TITRE II

L'ORGANISATION DE L'INDUSTRIE

CHAPITRE PREMIER

L'organisation économique de l'industrie.

Recrutement des ouvriers.

Nous avons été amenés dans les chapitres précédents à parler du recrutement des ouvriers. Il n'est organisé ni par les pouvoirs publics ni par les syndicats. La liberté est complète. L'initiative privée, encouragée par les subsides de la ville de Bruxelles, a créé une école professionnelle de tailleurs qui est très bonne, mais qui est susceptible de s'améliorer, puisque — ce sont les propres paroles de M. Striewe, directeur de cette école — il n'existe pas à Bruxelles d'ouvrier capable de confectionner certains modèles qui s'étalent à la vitrine de tel magasin ou qui ont mérité les premières distinctions dans les Expositions à tel commerçant belge ne craignant pas de se parer des plumes du paon.

L'école professionnelle des tailleurs serait donc utilement complétée par la création de quelques bourses de voyage, précieux stimulant pour les futurs lauréats.

L'école professionnelle des tailleurs assure déjà le recrutement d'ouvriers capables, mais comme il n'y a pas d'engagement contracté, le nombre des jeunes gens qui terminent

leurs études professionnelles est trop restreint. On pourrait exiger cet engagement. Un père qui obtient l'admission de son fils, encore enfant, à l'école des pupilles de l'armée, signe bien un engagement au nom d'un mineur, par lequel celui-ci contracte l'obligation de rester au service militaire jusqu'à l'âge de 24 ans. Pourquoi dès lors le père du jeune garçon accepté à l'école professionnelle des tailleurs ne s'engagerait-il pas à l'y laisser jusqu'à l'achèvement de ses études, cette signature supprimant le libre arbitre du mineur, même au delà de sa majorité. La question de droit est la même que pour un enfant de troupe. L'école professionnelle manque son but si on la quitte au bout de six mois. Nous avons dit que les jeunes garçons qui commettent cette erreur ont toute chance de devenir des ratés. Est-ce pour grossir l'armée des incapables que les pouvoirs publics subsidient une école professionnelle ? Je ne le crois pas. Le subside n'est légitimé que par l'achèvement des études, et le jeune homme qui les abandonne serait à bon droit frappé d'une amende représentant en quelque sorte la ristourne du subside. La question des garanties de capacité est du reste intimement liée à celle du minimum de salaire. Vous avez un diplôme, il vous confère un privilège. Nous vivons dans cette fiction-là. On établirait demain un minimum de salaire pour les médecins; beaucoup de gens estimeraient que c'est la juste sanction du diplôme. Mais si la profession était libre, tout le monde protesterait contre le minimum de salaire.

M. Frère-Orban était partisan de la liberté des professions ; c'est une idée qui n'a pas prévalu et nombre de professions bourgeoises sont dominées par la contrainte du diplôme. Pourquoi ce qui n'est pas absurde pour les bourgeois, le serait-il pour les ouvriers ? L'État tutélaire m'oblige à confier à des avocats le soin de mes procès, pourquoi ne s'intéresserait-il pas à mes habits aussi bien qu'à mon argent ou à mes terres? C'est tout à fait la même chose.

Le monde bourgeois ne vit pas sous le régime de la liberté et il ne s'en plaint pas ; le monde ouvrier jouit de la liberté et il s'en plaint. Nous pouvons accorder aux ouvriers les mêmes contraintes qu'aux bourgeois : la première de toutes, c'est le diplôme professionnel, avec les privilèges qui en découlent.

Naturellement, ceux qui n'auront pas le diplôme n'auront pas les privilèges. De même, on peut être homme d'affaires sans être docteur en droit; masseur, sans être docteur en médecine. Et remarquez que ces exemples montrent ce qu'il y a de conventionnel dans le diplôme, car un homme d'affaires peut vous ruiner et un masseur vous tuer en provoquant par sa maladresse une maladie grave. En résumé donc, il y a dans les professions bourgeoises des conventions acceptées qui limitent la liberté sociale, des conventions analogues sont-elles acceptables et désirables dans les métiers ouvriers? Telles sont les réflexions que m'ont inspirées la question du recrutement des ouvriers tailleurs.

Je les ai soumises aux patrons et aux ouvriers. Les patrons répondent : « Le diplôme existe et celui qui en est pourvu est sûr de gagner honorablement sa vie. » L'ouvrier répond : Tout ouvrier tailleur doit gagner, à 21 ans, un salaire journalier correspondant aux fr. 5-50 des typographes, voilà le minimum de salaire. » Mais quelle est la définition de l'ouvrier tailleur ? Un ouvrier typographe n'est pas reçu dans l'Association typographique s'il ne sait pas son métier. Le fait d'être admis constitue un diplôme. De même j'appelle ouvrier tailleur le diplômé.

A propos de la composition du personnel de l'industrie du vêtement, disons que les Belges en forment la grande majorité. Il y a cependant un certain nombre d'Allemands et quelques Français, des déserteurs habituellement. Les Allemands se font vite à la vie belge : « c'est un pays de mâts de Cocagne, » me disait l'un d'eux; il voulait dire : un pays de

Cocagne. En effet, l'Allemagne est beaucoup moins riche. Le Français souffre un peu du régime ; il n'est pas assez sage pour mener ici la même existence sobre que chez lui, ce qui lui serait très possible ; la bière l'alourdit assez rapidement. L'influence de l'immigration ouvrière sur le régime du travail est du reste nulle, et aucune mesure n'est réclamée contre cette immigration.

Les cadres professionnels sont composés d'hommes, sauf pour la confection du gilet. Il y a 50 p. c. de giletières. Nous en avons dit le motif ; le gilet permet l'emploi du simple fer à repasser. Autrefois, on destinait au métier de tailleur les enfants mal venus, tous les bossus étaient tailleurs. Aujourd'hui il n'en est plus ainsi.

CHAPITRE DEUXIÈME

Contrat de travail.

Le contrat de travail est toujours verbal ; il n'y a de contrat écrit que pour les coupeurs.

Le contrat est simple : c'est un prix convenu, tant par objet, mais chez les bons tailleurs, il est stipulé que telles et telles coutures doivent être faites à la main. Si l'ouvrier a essayé de tricher, le patron peut lui faire recommencer l'ouvrage. En cas de malfaçon, le principe est que l'ouvrier paiera ce qu'il a abîmé. Mais généralement ce principe n'est pas appliqué. Si l'accident doit être considéré comme un malheur, on passe l'éponge, le patron perd sa marchandise, l'ouvrier sa façon. Mais il ne faut pas que l'accident se répète, car dans ce cas l'ouvrier perd aussi sa place.

Le contrat n'existe que pour les travaux commandés. Si le le patron n'est pas satisfait, quand l'ouvrier rapporte son ouvrage, on ne lui en donne plus d'autre. Ce n'est point là un véritable contrat. L'entrepreneur commercial est en quelque sorte un client pour l'ouvrier, plutôt qu'un patron, et il n'a d'autre garantie que de satisfaire ce client pour le garder. Ce serait encore la même chose s'il existait un minimum de salaire pour l'ouvrier tailleur. Fatalement apparaîtrait une association des diplômés contractant avec les entrepreneurs commerciaux, car ceux-ci doivent avoir un intérêt dans l'affaire et cet intérêt est la certitude qu'on leur fournira des ouvriers capables. Dans un contrat sérieux, il faut des avantages réciproques, sinon il ne signifie rien. Quand Rousseau, dans le *Contrat social*, discute le droit d'esclavage qu'avait

défendu Grotius, il dit à bon droit : « Soit d'un homme à un homme, soit d'un homme à un peuple, ce discours sera toujours également insensé : Je fais avec toi une convention toute à ta charge et toute à mon profit, que j'observerai tant qu'il me plaira. » L'intérêt que peuvent avoir les patrons tailleurs à faire un contrat avec une association d'ouvriers tailleurs présentant toutes les garanties de capacité est le même que celui qui a décidé la plupart des patrons imprimeurs à contracter avec l'Association typographique. Les patrons s'engagent à payer le tarif de l'Association, celle-ci s'engage à fournir au patron les ouvriers capables dont il a besoin. Un ouvrier ne satisfait pas le patron qui avait demandé un compositeur sachant faire une affiche et on lui avait envoyé un journaliste, bon seulement à faire la ligne. L'ouvrier est remplacé instantanément et la commande qu'avait acceptée le patron ne subit pas de retard. On conçoit facilement qu'il y ait avantage réciproque, donc contrat sérieux ; le patron n'est pas livré aux hasards du recrutement, l'ouvrier tient son minimum de salaire.

Le Gouvernement ferait voter par les Chambres le minimum de salaire pour les ouvriers tailleurs, qu'une association semblable à l'Association typographique, ayant des droits et des devoirs, serait encore absolument nécessaire, sans quoi les patrons subiraient simplement une charge n'ayant comme compensation aucun avantage. Le rôle de l'association pourrait, il est vrai, être rempli par un organisme gouvernemental, une espèce de Bourse du travail, faisant d'une part un contrat avec les patrons leur assurant un bon personnel, et, d'autre part, un contrat avec les ouvriers diplômés leur assurant un minimum de salaire. Ce serait à coup sûr beaucoup moins simple que de confier cette besogne à une association organisée par les ouvriers eux-mêmes, mais cette Bourse de travail du vêtement, qui serait une forme de l'association ouvrière, l'association disciplinée par l'intervention gouver-

nementale, pourrait rendre exactement les mêmes services que l'Association typographique.

Sous une forme ou sous une autre, ce n'est que par l'association des ouvriers capables que peut être pratiquement résolu le problème du minimum de salaire et il faut absolument que les associés prennent l'engagement de ne pas travailler dans les ateliers de sarrasins, c'est-à-dire au-dessous du minimum de salaire, sous peine de renvoi de l'association.

C'est encore par là que l'on peut intéresser les patrons tailleurs à la cause des ouvriers, condition bien nécessaire. Pourquoi, à l'heure qu'il est, les patrons tailleurs envisagent-ils avec un certain effroi la concurrence des grands magasins? Est-ce à cause des pantalons à fr. 7-50, des costumes complets à 40 francs ? Pas le moins du monde. La camelote a sa clientèle spéciale et les patrons tailleurs ne luttent pas sur ce terrain-là. Mais c'est leur propre ouvrier, le bon, l'habile qui a deux prix, un prix élevé pour le patron tailleur qui ne l'occupe pas pendant la morte-saison, un prix beaucoup plus bas pour le grand magasin qui a toujours du travail au rabais à sa disposition. Je l'ai déjà dit et j'y insiste : pendant la grève des tailleurs, alors que les ouvriers tenaient la dragée haute aux patrons, ils faisaient des redingotes au prix de 10 fr. pour les grands magasins. Par conséquent, le grand magasin peut vendre le même objet, confectionné par le même ouvrier, à meilleur marché que ne le vend le patron tailleur. Voilà le péril pour le patron tailleur et une telle situation serait impossible s'il existait une association des ouvriers capables avec la sanction de l'expulsion si l'ouvrier a accepté de travailler au-dessous des prix du tarif. Les patrons ont un immense intérêt à la création d'une pareille association; c'est leur seule arme dans la lutte contre les grands magasins et il faut s'en réjouir, car si les ouvriers étaient tout seuls, ils auraient peu de chances de succès; ils s'arrangent pour être les artisans de

leur propre désastre; ils ne comprennent pas que le jour où les grands magasins auraient réduit le nombre des patrons tailleurs à une infime minorité, ils seraient livrés pieds et poings liés aux grands magasins.

CHAPITRE TROISIÈME

Le Salaire

Jusqu'à présent, s'il n'y a pas de maximum de salaire, il existe un tarif maximum qui a été adopté par l'Union philanthropique et Chambre syndicale des maîtres tailleurs de Bruxelles, le 29 janvier 1894. Le voici :

Habit . . . . fr.	22	»
Habit avec soie	23	»
Redingote.	20	»
Jaquette noire	17	»
Jaquette fantaisie	16	»
Veston croisé	14	»
Veston un rang	13	»
Pardessus d'hiver avec col de velours	18	»
Pardessus d'hiver avec col de velours, à taille . . .	20	»
Pardessus d'été	16	»
Tout essayage supplémentaire en plus	1	»
Pantalon noir	4	50
Pantalon fantaisie	4	»
Gilet noir.	3	50
Gilet fantaisie	3	»
Livrée redingote.	15	»
Capote.	20	»
Habit de livrée	18	»
Ouvrier d'atelier, l'heure	»	45

N. B. — Il est bien entendu que le travail supplémentaire peut recevoir une augmentation.

Des tailleurs huppés n'ont pas voulu accepter ce tarif. Ils

prétendent garder le droit d'engager des artistes de l'aiguille et de les payer selon leur mérite. Mais ces chiffres sont néanmoins une indication précieuse. Ils constituent aux yeux des maîtres tailleurs une offre de salaire raisonnable qu'un bon ouvrier peut accepter. A mes yeux, c'est ce qu'il y a de plus sérieux dans les chiffres venant des patrons qui ont une tendance à grossir le taux des salaires qu'ils paient à leurs ouvriers, ou qui refusent catégoriquement de vous les communiquer. Ceci est un document indiscutable, élaboré à la suite d'un débat entre les patrons. Les mots « tarifs maximum » sont imprimés en tête et il est évident que l'on ira parfois au-dessous d'un tarif maximum si, d'autre part, on paie parfois davantage. En le tenant comme la règle, on a une bonne chance de ne pas être au-dessous du salaire moyen. Du reste, voici les chiffres d'un tailleur qui déclare n'avoir pas adhéré au tarif maximum : Habit, 22 francs; redingote, 20 francs ; ces deux chiffres sont identiques à ceux du tarif. Puis : Jaquette, 18 au lieu de 17 francs; veston, 15 et 16, au lieu de 14 francs; pardessus d'hiver, 20 à 25, au lieu de 18 francs; pardessus d'été, 17 et 18, au lieu de 16 francs. Si l'on songe que chez ce tailleur on paie un beau pardessus d'hiver 150 francs, cette petite différence sur le prix de la façon est insignifiante. La question est maintenant de savoir combien un ouvrier fera de ces sortes de vêtements en une année.

Nous supposons qu'il n'y ait pas de morte-saison complète. Nous multiplions par 3 le nombre de vêtements qu'un apiéceur a confectionnés du 1er janvier au 1er mai de cette année 1898, période qui comprend deux mois de pleine saison et deux mois de travail modéré et nous appliquons le tarif maximum. Nous trouvons que cet apiéceur, qui travaille avec son fils, pourrait gagner 2,680 francs par an. Or, en réalité, l'ouvrier a touché un salaire supérieur au tarif maximum et pourtant les livres du patron et les dires de l'ou-

vrier ne lui constatent qu'un gain de 1,820 francs. Voilà donc la morte-saison qui entraîne une perte de salaire de 860 francs et il s'agit d'un bon ouvrier à qui son patron désire être agréable.

Ces 1,820 francs, répartis sur 52 semaines, font un gain moyen de 35 francs par semaine, dont il faut déduire les frais qu'occasionne à l'ouvrier son travail. Voici comment l'ouvrier calcule ces frais :

Loyer . . . . fr.	300
Lumière et chauffage . . .	120
Usure, mercerie, etc.. . .	144
Frais imprévus.	36
Total. . . fr.	600

Il reste donc 1,220 francs par an, ou à peu près 100 francs par mois, avec lesquels l'ouvrier doit vivre et élever sa famille. Ce calcul n'est pas très juste, car compter le loyer comme frais occasionnés par le travail me paraît excessif ; le loyer est une nécessité pour tout le monde ; mais en acceptant les autres chiffres, nous trouvons que l'ouvrier en question gagne, tous frais déduits, 1,520 francs par an et pendant la morte-saison il a pu faire des vêtements pour lui et les membres de sa famille, en admettant qu'il n'ait pas travaillé pour les grands magasins

L'ouvrier travaillant pour le grand magasin de confections gagne, s'il est habile et si sa femme l'aide pendant une quarantaine d'heures par semaine, 27 francs, pour un travail continu de six jours et demi. S'il n'est apte qu'aux ouvrages tout à fait grossiers, il pourra ne gagner que 15 francs par semaine et un demi-ouvrier ne touche que 2 francs par jour.

On aura remarqué qu'il y a des lacunes dans le tarif maximum. On ne mentionne pas l'uniforme militaire. J'ai quelques uniformiers dans mes notes. En voici un qui fait des tuniques d'officier à 18 et 19 francs. Il en a confectionné

22 du 1er janvier au 1er mai et a touché chez son patron fr. 408-50. En multipliant par 3, cela fait pour l'année fr. 1,225-50. En déduisant les 300 francs de frais dont le détail a été donné plus haut, cela fait fr. 925-50 de bénéfice. Un autre a un résultat plus favorable : il a fait 15 tuniques d'officier à 18 et 19 francs et 11 uniformes militaires de 21 à 25 francs; gain 548-50. Pour l'année : fr. 1,645-50. Bénéfice : fr. 1,345-50.

Un mot des culottiers : Celui-ci travaille avec un ouvrier; il n'a pas dit quel salaire il lui payait; c'est la mer à boire de savoir ce que l'ouvrier paie à ses aides. Notre homme a confectionné, en quatre mois, 12 culottes de cheval à fr. 7-50 et 8-50, 5 pantalons lassalles (de 7 à 9 francs), 58 pantalons à bandes, passepoils ou galons (de fr. 4-50 à 7) et 13 pantalons civils (de 4 à 5 francs). Gain : fr. 542-50. Pour l'année : fr. 1,627-50. Si l'on déduit les 300 francs de frais, il reste fr. 1,327-50. Mais il faut déduire ce que gagne l'aide. Il est évident que cet aide ne gagne pas 2 francs par jour, car il ne resterait que fr. 727-50. Certains ouvriers trouvent peut-être le moyen de réduire les 300 francs de frais; je ne puis pas contrôler ce chiffre-là; tel ouvrier est plus soigneux qu'un autre, plus économe dans les dépenses de chauffage et de lumière, casse moins d'aiguilles, que sais-je? Du reste, il est malaisé de distinguer entre le chauffage nécessaire au métier et le chauffage nécessaire à la cuisine. Si l'on compte dans les frais tout le chauffage, il faut dire que le ménage n'a pas de dépenses à faire pour l'achat de charbon.

Cet autre culottier est aidé par sa femme; il a fait 116 pantalons, de 4 à 5 francs. Gain pour quatre mois : fr. 449-50. En une année, il aurait fait 348 pantalons. Gain : fr. 1,348-50. Bénéfice : fr. 1,048-50. Tous ces chiffres sont absolument certains. Quand un ouvrier travaille pour un seul patron, que celui-ci vous montre son livre de salaires et que

l'ouvrier confirme, l'enquêteur est garanti contre l'erreur. Mais quand l'ouvrier travaille pour plusieurs patrons, on n'en trouve souvent qu'un qui vous donne les renseignements. Voici une giletière qui emploie deux filles. Ce qu'elle leur donne est un mystère. En quatre mois, elle a fait pour un patron 80 gilets payés fr. 3-50 à 5 francs. Gain : 318 fr., ce qui fait pour l'année 954 francs ; mais elle travaille pour plusieurs patrons et est très mécontente de ce que l'un d'eux ait révélé les chiffres de son livre de salaires. Les femmes sont d'une défiance extraordinaire. D'autres chiffres, il résulte qu'une bonne giletière gagne certainement ses 1,200 francs l'an, ce qui est admirable si l'on songe combien les métiers de femme sont mal payés. Comme je l'ai dit plus haut, un bon ouvrier tailleur qui épouse une giletière forme un ménage très prospère.

Les pompiers à domicile travaillent aussi pour plusieurs patrons. Ils touchent 50 centimes l'heure et se font 25 francs par semaine en moyenne, ce qui correspond à un peu plus de huit heures de travail par jour. L'expérience seule du patron lui permet de fixer le nombre d'heures que demande tel ouvrage et il y a rarement des discussions. Un bon pompier a sa pompe alimentée normalement, mais ici les livres de salaires ne pourraient donner des renseignements que si on les avait tous, ce qui est impossible.

Tous ces chiffres sont un peu fastidieux, mais ils sont choisis parmi de très nombreux tableaux qu'ils résument. Ils donnent, croyons-nous, des notions satisfaisantes sur le salaire moyen de l'ouvrier tailleur, salaire très difficile à déterminer, puisqu'on paie toujours à la pièce (sauf le pompier) et que le prix payé à la pièce ne donne aucun renseignement sérieux sur les ressources de l'ouvrier, si l'on ne tient pas compte de la morte-saison.

Évidemment, il y a d'autres chiffres. Voici un apiéceur de M. S..... qui a gagné du 1er janvier au 28 mai, 966 francs,

ce qui lui ferait pour l'année 2,324 francs. Ce salaire n'est pas normal. En revanche, un culottier du même patron a gagné pendant la même période fr. 589-50 ce qui correspond à un salaire annuel de 1,416 francs; celui-là rentre dans la moyenne. Un pompier du même gagne 1,550 francs; c'est un capitaine de pompiers, car les simples soldats ne gagnent jamais cela. Les gens du grand monde donnent vite leurs vêtements ; quand ils les font raccommoder, il faut que le vêtement confié au pompier revienne de la pompe avec l'apparence d'un vêtement neuf.

Dans une pareille enquête, il faut donc peser mûrement chaque chiffre, et conclure de l'ensemble.

Le salaire se paie chaque quinzaine chez le patron et l'industrie du vêtement ignore le *truck-system*

CHAPITRE QUATRIÈME

Durée du travail.

Dans les ateliers, le travail commence, en été, à 7 heures du matin, et, en hiver, à 8 heures, et cesse à 8 heures du soir. Mais l'ouvrier qui travaille à domicile règle son travail d'après sa besogne et aussi d'après son courage. L'ouvrier courageux commence à travailler à 6 heures du matin et s'arrête à la chûte du jour, avec des repos, de 9 heures à 9 $^1/_2$, de midi à 1 heure et demie, de 4 à 4 $^1/_2$ et à 8 heures, le temps de manger. En hiver, en forte saison, il travaille à la lumière jusqu'à onze heures et minuit. S'il y a à faire « un deuil », l'ouvrier passe la nuit. En morte-saison, les heures de travail correspondent à la besogne.

Dans les ateliers, des heures de travail supplémentaires sont exigées des ouvriers ; elles sont payées au même taux que le travail régulier. Les ouvriers sont d'ordinaire prévenus à l'avance.

CHAPITRE CINQUIÈME

Du chômage.

Il y a deux bonnes saisons : depuis le commencement de mars jusqu'au 1er juin et depuis le 1er septembre jusqu'au commencement de décembre. Il y a une petite reprise en janvier, occasionnée par la saison des bals. Le malheur de l'industrie du vêtement, c'est le chômage involontaire régulier, la morte-saison qui est de près de six mois par an. Six mois de forte saison, six mois de morte-saison. Il faut cependant remarquer que les termes sont faux, si l'on entend chômage dans le sens du dictionnaire : période de temps pendant laquelle on est sans travailler. Les ouvriers tailleurs pour lesquels le chômage est complet forment l'exception. Il serait plus exact d'opposer à la forte saison non pas la morte-saison, mais la faible saison. Les deux épithètes se répondent plus exactement. Les causes des heures de chômage en faible saison sont dans les mœurs de la clientèle. Tout le monde commande ses vêtements à la fois. Si le client bourgeois voulait montrer de la bienveillance pour la classe ouvrière (industrie du vêtement), il irait chez son tailleur en revenant de vacances commander ses vêtements d'hiver, il songerait à son costume de printemps quand l'hiver bat son plein et, de cette façon, le travail serait réparti sur toute l'année. Mais, loin d'être aussi sage, le client pense trop tard à ses habits, il est toujours pressé, il bouscule le patron tailleur qui bouscule ses ouvriers. De là cette profession qui passe sans cesse de l'accalmie à la fièvre et de la fièvre à l'accalmie. Tempête ou calme plat. C'est ennuyeux

pour tout le monde, même pour le client qui serait bien plus tranquille s'il avait le temps de choisir son jour pour essayer et s'il ne vivait pas dans l'inquiétude de ne pas recevoir ses habits au jour fixé. On conçoit que la situation soit telle pour les modistes, parce qu'une femme veut pour son chapeau le dernier cri de la mode. Mais on sait très bien en juillet comment seront les redingotes qu'on portera l'hiver prochain.

Il faudrait un bien petit effort à la bourgeoisie pour régulariser le travail de l'ouvrier du vêtement et rendre à celui-ci, sans bourse délier, un service réel.

CHAPITRE SIXIÈME

Salubrité et sécurité.

Il est rare que l'ouvrier tailleur n'occupe qu'une pièce. Même la victime du *sweating system* aura la plupart du temps deux petites mansardes attenantes. Mais si l'atelier sert rarement de chambre à coucher, il est très souvent cuisine et salle à manger et le parfum est fâcheux. Il y a l'odeur des loques brûlées, celle du fricot et puis celle des habitants. La plupart des ouvriers en chambre n'aiment pas l'air; en hiver, on calfeutre soigneusement les fenêtres, pour être bien sûr de l'asphyxie. Dans toutes les maisons habitées par des ouvriers les coupe-air sont mal entretenus, une odeur *sui generis* vous saisit dès le porche. La plupart des propriétaires n'ont aucune conscience et si la ville les force à curer les égouts et à mettre les coupe-air en bon état, ils considèrent ces obligations comme une injustifiable tyrannie. A la campagne, l'air est pur, mais les mœurs de la masse trouvent le moyen de l'empester. Allez donc vous promener un dimanche à Vivier-d'Oie dans les petites rues. Au Vert-Chasseur, j'ai vu une bonne femme vider un vase odorant sur le pavé en face de sa maison et puis toute la famille est venue s'asseoir sur le pas de la porte pour humer les senteurs exquises qui se répandaient dans l'atmosphère. Ce n'est pas seulement le peuple qui aime le mauvais air dans notre pays. Je pourrais citer une banque où l'on a installé des ventilateurs perfectionnés. Il y a là une salle où travaillent une trentaine d'employés ; ceux-ci arrêtent les ventilateurs dès leur arrivée, ils préfèrent être asphyxiés qu'enrhumés.

Comme ils se sont habitués à craindre l'air, ils s'enrhument tout de suite. Rien à faire sur ce terrain. Quand on tient absolument à la puanteur, on la garde.

Une question bien grave et qui est de nature à donner la préférence à l'atelier sur l'industrie à domicile, c'est que celle-ci constitue un danger au point de vue de la propagation des maladies infectieuses. Si l'ouvrier a un malade chez lui, que ce soit sa femme ou un enfant, il le cache à son patron, parce que celui-ci lui supprimerait immédiatement toute besogne. Le patron est féroce sur ce point, parce qu'il craint d'effrayer sa clientèle, mais comme il ne va pas chez l'ouvrier, il ignore que l'appartement de celui-ci est contaminé. Et voilà qu'une redingote confectionnée dans ce milieu peut apporter dans ses plis une maladie contagieuse. Le cas s'est présenté à Bruxelles ; il m'a été révélé par un médecin.

De remède, il n'y en a qu'un, c'est l'hôpital. Malheureusement, notre classe ouvrière a l'hôpital en horreur. Préjugé bien regrettable et qu'on ne saurait assez combattre, car l'ouvrier est mieux soigné à l'hôpital que chez lui.

C'est une chose terrible de penser qu'un vêtement acheté chez un tailleur, installé luxueusement, a pu être confectionné dans le voisinage d'un enfant atteint de la scarlatine ou de la rougeole et qu'il donnera peut-être une maladie mortelle à votre petite fille.

Il importerait d'éclairer les ouvriers tailleurs sur la responsabilité qu'ils encourent en cachant leurs malades. Ne pourrait-on exiger des médecins qu'ils avertissent le patron et obtenir du patron la promesse que l'ouvrier continuera à recevoir du travail, s'il envoie son malade à l'hôpital et fait désinfecter son appartement ?

La question mérite bien d'attirer l'attention des pouvoirs publics.

CHAPITRE SEPTIÈME

L'association et les relations économiques. La législation du travail.

I. Associations de patrons.

Les maîtres tailleurs de l'agglomération bruxelloise ont formé une Association qui délègue à la Chambre syndicale ceux de ses membres qu'elle juge les plus intelligents et les plus habiles à manier la parole. La Chambre syndicale s'occupe de toutes les questions qui intéressent l'industrie du vêtement; elle témoigne d'une vigilance constante et d'une louable activité. Ainsi dernièrement, quand le commandant des chasseurs-éclaireurs de la garde civique de Bruxelles a donné l'ordre à ses hommes de se faire habiller chez le maître-tailleur du régiment des carabiniers à Malines, la Chambre syndicale a demandé une audience au Ministre pour protester contre une mesure si préjudiciable aux tailleurs bruxellois.

L'Association des maîtres tailleurs est surtout préoccupée de la lutte contre les grands magasins et voudrait l'établissement d'un impôt progressif d'après le chiffre d'affaires. L'impôt sur les bénéfices est irréalisable, mais le chiffre d'affaires peut se constater comme le prouve l'exemple de l'Allemagne. Pareil impôt serait une entrave aux soi-disant liquidations des grands magasins qui jettent sur le marché une masse de vêtements, en réalisant un bénéfice sur la quantité, liquidations qui troublent profondément le commerce normal. Je n'apprécie pas le vœu, je l'enregistre. Je conçois, du reste, la peur que provoquent les grands magasins chez tous les commerçants.

De chaque vitrine du boulevard Anspach partent des regards inquiets dirigés vers cet immense bazar qui s'élève sur le terrain de l'ancien hôtel de Suède, et il n'y a qu'un cri : le grand magasin doit payer autant de patentes qu'il réunit de commerces différents. Cette réforme a été réalisée cette année par la Chambre française. Mais à côté du cumul des patentes, le commerce du vêtement réclame l'impôt progressif sur le chiffre d'affaires. On demande aussi un impôt progressif sur les voyageurs. Le tailleur qui emploie deux voyageurs paierait plus du double de ce que paie un patron n'ayant qu'un voyageur ; un impôt analogue à celui qui atteint les servantes.

Quant aux intérêts douaniers, il désire des droits protecteurs sur l'objet fabriqué et l'abolition des droits établis à l'entrée sur les matières premières. Le commerce du vêtement désire ce qui est conforme à son intérêt, cela n'étonnera personne. De même certains fabricants de draps voudraient qu'il fut défendu de porter d'autres draps que les draps fabriqués en Belgique et lisent avec attendrissement le récit de cette cérémonie en place de Grève où l'on brûla solennellement, sous Louis XIV, les vêtements du Dauphin que la duchesse d'Uzès avait fait confectionner avec du drap étranger. Du reste, pour moi, j'aime mieux qu'on brûle les habits que les gens.

L'étude des besoins des pays étrangers n'a pas préoccupé, jusqu'ici l'Association des maîtres tailleurs. Pourtant, le Congo leur ouvre des horizons nouveaux. Des compagnies se sont créées en vue du vêtement pour le Congo et ont cru s'assurer un monopole par l'extrême bon marché. Mais le bon marché correspond à la qualité médiocre, et j'ai vu nombre de nos compatriotes, de retour d'Afrique, qui se déclaraient décidés, lors d'un autre voyage, à commander à leur tailleur ordinaire les vêtements que le climat du Congo exige. Le Musée commercial pourrait être heureusement complété sous

ce rapport. Les modèles seraient établis comme le sont au Ministère de la Guerre les modèles d'uniformes.

Dans certains métiers, il existe une société coopérative ayant pour but l'achat de matières premières et la vente des produits en commun. Ainsi l'Union des pâtissiers fournit à tous ses membres le même cigare en chocolat. Mais le tailleur s'ingénie à avoir d'autres étoffes que ses rivaux. Pareille société coopérative n'existe donc pas dans l'industrie du vêtement.

Ce n'est pas l'Association des maîtres tailleurs qui détermine la durée et les conditions de l'apprentissage. La liberté est absolue. Mais on compte qu'en moyenne il faut quatre ou cinq ans pour devenir demi ouvrier, dix ans pour être un ouvrier habile. En passant par l'école professionnelle, on en sort bon ouvrier au bout de quatre ans, si on a les aptitudes voulues. L'ouvrier pourra continuer à travailler jusque dans un âge avancé. On cite des ouvriers âgés de soixante-quinze ans et qui donnent encore pleine satisfaction à leurs patrons.

Il n'y a pas d'entente entre les patrons au sujet de l'ouverture et de la fermeture des ateliers. Chacun est maître chez soi.

L'Association des patrons ne s'est pas occupée des mesures ayant pour objet d'empêcher l'immixtion des pouvoirs publics dans le contrat de travail ou de réduire cette immixtion.

II. Associations d'ouvriers.

Il y a trois Unions syndicales pour les ouvriers tailleurs, une indépendante, une à la Maison du Peuple et une à la Maison des Ouvriers. Les ouvriers peuvent, du reste, faire entendre leurs voix à la Chambre syndicale des patrons.

L'épargne est en honneur parmi les ouvriers tailleurs. Un ouvrier de soixante ans a 20,000 francs d'économie, mais ce

beau chiffre est exceptionnel; un autre qui a élevé neuf enfants a 4,000 francs à la Caisse d'épargne. Naturellement, la possibilité de l'épargne diminue avec les progrès de la morte-saison.

La construction d'habitations ouvrières serait vue d'un bon œil par les ouvriers tailleurs, mais ils ne trouvent pas chez leurs patrons le cautionnement nécessaire, parce que le patron fait à propos de ses ouvriers le même raisonnement que le bourgeois pour ses servantes.

Le bourgeois, éclairé par l'expérience, est persuadé qu'une servante le quittera si on offre à celle-ci 5 francs de gages en plus par mois dans une autre maison. De même, le patron tailleur a l'intime conviction qu'un ouvrier auquel il a rendu service, ne l'abandonnera pas moins, si un concurrent se présente avec une offre de salaire plus avantageuse. Cette méfiance n'aide pas à la construction de maisons ouvrières. Mais l'Association dont nous avons déjà parlé pourrait se passer du concours des patrons et obtenir du crédit pour atteindre ce but.

Il n'y a pas d'autres associations coopératives de consommation que celle de la Maison du Peuple.

Il n'existe pas de caisses de chômage, mais des sociétés de secours mutuels. Nous en avons parlé. La première année de maladie, l'ouvrier affilié reçoit 3 francs par jour; la seconde fr. 1-50 et puis 0-50 seulement. Les ressources pour pensions de retraite sont dérisoires. Cela est, du reste, moins important pour l'ouvrier tailleur que pour un autre travailleur, puisque le premier exerce son métier jusque dans l'âge le plus avancé.

Dans la société indépendante, les patrons étaient membres honoraires. On a tué cette ressource en donnant aux sociétés de secours mutuels un caractère politique. Mais les ouvriers tailleurs comptent, qu'en temps de conflit, ils seraient aidés par les organismes politiques dont ils font partie.

III. La législation du travail.

Les ouvriers et les patrons de l'industrie du vêtement sont représentés par une section du Conseil de l'industrie et du travail. Ils remplissent, en général, les conditions d'électorat et d'éligibilité.

L'industrie compte des délégués spéciaux dans le Conseil des prud'hommes. Les ouvriers et les patrons remplissent, en général, les conditions d'électorat et d'éligibilité.

Les ateliers ne sont pas classés parmi les établissements dangereux, insalubres ou incommodes. Ils sont soumis à la loi du 13 décembre 1889 concernant le travail des femmes, des adolescents et des enfants dans les établissements industriels. Il est à remarquer que d'après l'article premier, sont exceptés du régime de la loi : « les travaux effectués dans les établissements ou ne sont employés que les membres de la famille, sous l'autorité soit du père ou de la mère, soit du tuteur, pourvu que ces établissements ne soient pas classés comme dangereux, insalubres ou incommodes, etc. ». Par conséquent, la femme et les enfants de l'ouvrier tailleur pris dans le *sweating system* ne sont pas protégés. D'autre part, à la Manufacture belge des Confections de la rue Blaes, dont nous avons parlé, il semble que l'exécution de la loi n'ait pas été des plus strictes.

Les ateliers de l'industrie du vêtement tombent sous l'application de la loi du 16 août 1887, règlementant le payement des salaires aux ouvriers. Celle-ci étant conforme aux mœurs antérieurement établies ne donnent lieu à aucune observation.

ANNEXE.

Nous reproduisons en annexe un type de règlement d'atelier :

ART. 1[er]. — Les heures de travail sont décidées par le patron ou son représentant, suivant les nécessités et l'urgence des travaux; toutefois, elles devront être comprises entre 7 heures du matin et 8 heures du soir, avec un intervalle de 2 heures pour les repas. En ce qui concerne les ouvriers à la journée, elle sera de 10 heures de travail.

On pourra, d'un commun accord, pour les deux catégories d'ouvriers, faire des heures supplémentaires qui seront payées au prorata de l'heure.

ART. 2. — On ne travaillera pas les dimanches ni les jours de fêtes légales.

ART. 3. — Il pourra être dérogé aux deux articles précédents en cas de deuil et de promotions pour lesquels on devra travailler jusqu'à ce que le travail soit terminé.

ART. 4. — L'ouvrier chargé de porter les vêtements chez les clients le dimanche matin est considéré comme homme de peine.

ART. 5. — Nul ouvrier ne sera admis sans avoir au préalable remis au patron un bulletin d'identité délivré par le commissaire de son quartier.

ART. 6. — Les ouvriers seront payés soit à l'heure, soit aux pièces ou à la journée d'après un tarif minimum affiché.

ART. 7. — La paie se fera intégralement une fois par semaine aux jour et heure fixés par le patron, en son domicile, en monnaies légales du pays.

ART. 8. — Le préavis sera supprimé de part et d'autre pour les ouvriers travaillant aux pièces et à l'heure. Pour les ouvriers à la journée travaillant depuis deux mois chez un patron, le préavis sera de huit jours de part et d'autre. Il

n'est fait exception pour ces derniers que pour le cas de malfaçon, de détérioration, d'immoralité ou injustice ou de maladie contagieuse.

Art. 9. — Pour les ouvriers travaillant aux pièces, la mise à l'essai d'une pièce constitue un contrat distinct de celui ayant pour objet l'achèvement de la même pièce, c'est-à-dire que le patron se réserve le droit de faire terminer la pièce par un autre ouvrier que celui qui l'a mise à l'essai, en lui payant le prix de l'essayage conformément au tarif.

Art. 10. — L'ouvrier travaillant aux pièces s'engage, en acceptant une pièce, à remettre le travail terminé aux jour et heure indiqués sur l'étiquette, sous peine d'une amende de 50 centimes par heure de retard ; du 1/5e de la façon en cas d'urgence signalée préalablement sur l'étiquette, sous réserve de tout droit de poursuite en cas de préjudice sérieux causé par ce retard. Ces amendes ne pourront dépasser le 1/5e de la façon.

Art. 11. — Les coutures d'encolure, de manches, d'épaulettes et petits côtés pour les grandes pièces, d'entrejambes et couture de fond pour les pantalons, devront être cousues à la main, les piqûres des bords avec soie des deux côtés, sous peine, pour l'ouvrier, de refaire le travail à ses frais ou de 2 francs par omission. Ces ouvrages ne seront exigibles que pour les pièces payées à partir du tarif minimum de ce jour établi par les marchands-tailleurs.

Art. 12. — Tout retard à l'atelier de plus de cinq minutes est passible d'une amende s'élevant à une demi-heure de salaire.

Il en sera de même pour l'ouvrier qui se présente au travail ou s'y trouve en état d'ivresse ou qui y introduit des boissons alcooliques, qui y fume ou qui crache ailleurs que dans le bac y affecté, qui y tient des propos obscènes ou y cause du désordre. Les amendes seront partagées tous les samedis entre ceux n'en ayant pas.

Art. 13. — Lorsque l'ouvrier se croira lésé soit par le coupeur, soit par le chef d'atelier, il devra en référer au patron ou à son représentant ; celui-ci les fera comparaître par devers lui, et après avoir entendu les deux parties, résoudra le litige selon la justice et l'équité.

Art. 14. — Ne pourront entrer comme apprentis à l'atelier les enfants âgés de moins de 13 ans.

Art. 15. — Ceux qui occupent des jeunes filles doivent veiller à ce qu'elles soient d'une moralité convenable et ne travaillent pas plus de deux heures consécutivement à la machine à coudre, sans un intervalle de deux heures.

Art. 16. — Au moment de son engagement, l'ouvrier prendra connaissance du présent règlement, en signera un exemplaire dont le double lui sera remis.

TABLE ANALYTIQUE DES MATIÈRES.

LES INDUSTRIES A DOMICILE EN BELGIQUE

LES INDUSTRIES A DOMICILE EN BELGIQUE

L'INDUSTRIE COUTELIÈRE DE GEMBLOUX

(PROVINCE DE NAMUR)

PAR

Charles GENART
Avocat.

GÉNÉRALITÉS

ÉTUDE DES MILIEUX

I. Milieu physique.

L'industrie coutelière est peut-être, parmi celles qui s'exercent à domicile, l'une des plus strictement localisées que possède la Belgique. Il est vrai de dire aussi qu'elle est l'une des moins importantes.

Gembloux en est le centre, avec autour d'elle quelques localités de moindre importance : Grand-Manil d'abord, commune distincte de 800 habitants, mais qui ne forme qu'une même agglomération avec Gembloux dont elle est la continuation, à tel point qu'il est malaisé de déterminer la limite séparative des deux communes ; elles ne forment, au reste, qu'une seule paroisse. Ce rapprochement explique le nombre relativement élevé des couteliers à Grand-Manil. Ensuite, dans un rayon qui ne dépasse guère 5 kilomètres, à Lonzée, Ernage, Grand-Leez, Cortil-Noirmont, Thorembais-Saint-Trond on trouve encore çà et là. mais bien rares déjà, quelques ateliers de coutellerie ; un peu plus loin, Perwez-le-Marché en possède encore. Enfin, en dehors de ce groupement et pour compléter le tableau de la coutellerie en Belgique, il convient de signaler Namur, où l'on en fabrique, mais en atelier seulement. à deux ou trois exceptions près; Lierre, Aerschot et

Houyet, avec une organisation analogue à celle de Gembloux, une production moindre et plus spécialisée.

II. Milieu démographique et économique.

Le canton de Gembloux représente la partie rurale la plus populeuse de la province de Namur; il comptait au 31 décembre 1896, 28,199 habitants pour une étendue de 15,659 hectares, soit donc une moyenne de 180 habitants par kilomètre carré; la ville seule représentant une population de 4,174 habitants.

Le premier rang parmi les ressources de cette contrée doit être attribué, sans conteste, à l'agriculture et à l'élevage; on les y rencontre à tous les degrés: grande, moyenne, petite culture; il n'est guère de paysan, même lorsqu'il a une autre occupation, qui ne cultive quelque lopin de terre et ne nourrisse une ou deux vaches et l'on trouve, nombreuses aussi, d'importantes exploitations, des étables, des écuries considérables, tantôt en location, tantôt directement mises en valeur par les propriétaires. La betterave cultivée en vue de l'industrie donne le trait saillant de la production agricole de la région. Dans ce milieu, les sucreries à Gembloux et dans les environs, les fabriques de machines agricoles, les maisons de vente de graines et d'engrais et les divers métiers de moindre importance qui se rattachent à la culture apparaissent comme le complément quasi-nécessaire, comme une conséquence directe du caractère spécial de la région. Le chef-lieu de canton, comme toutes les villes agglomérées, n'a peut-être pas au même titre ces traits marquants du caractère agricole plutôt réservés à la population des campagnes; le petit commerce local occupe ici un nombre de personnes relativement élevé, mais, d'autre part, les industries dépendant de l'agriculture y sont plus développées parce que c'est déjà un centre où l'on vient s'appro-

visionner et que des communications plus aisées, des bras plus nombreux s'y trouvent pour répondre aux nécessités industrielles.

Au milieu de ces diverses occupations qui se rattachent entre elles par des liens naturels, la coutellerie apparaît absolument isolée, nettement distincte de tout autre métier, indépendante et sans relation aucune avec eux; et pourtant, pendant de longues années elle a occupé le premier rang après l'agriculture et, malgré une décadence qui menace de s'accentuer chaque jour davantage, on peut dire qu'elle ne l'a pas encore perdu.

L'exposé de la situation industrielle de Gembloux sera complet, si, à ce qui précède, on ajoute qu'il existe depuis quelques années à Grand-Manil une corderie mécanique qui occupait, au 31 octobre 1896, 118 personnes, hommes et femmes; enfin, que les facilités de déplacement accordées aux ouvriers par les prix si minimes des coupons de semaine en ont entraîné un certain nombre vers des établissements industriels plus éloignés, surtout du côté de la Basse-Sambre; ainsi, pour la première semaine de janvier de l'année 1899, la gare de Gembloux et celle de Chapelle-Dieu, qui dessert une partie de la localité, ont distribué cent vingt neuf abonnements ouvriers.

III. Milieu social et moral.

Il semble qu'un mouvement est en voie de se dessiner, qui éloigne l'ouvrier de son foyer, de son village, pour le conduire à l'usine et le rapprocher des grands centres industriels où le conflit du capital et du travail suscite parfois de violents antagonismes. Il n'y a là pourtant, jusqu'à présent, qu'un simple danger à signaler, une tendance à noter; la population ouvrière de Gembloux est restée calme. Le fait que l'industrie coutelière, jusqu'en ces dernières années, s'est exercée presque exclusivement à domicile, n'a sans doute pas

été sans influence sur le maintien de la tranquillité sociale. La situation des couteliers n'est assurément pas heureuse et s'ils avaient dû ressentir les excitations résultant trop fréquemment de l'agglomération en usine, il est permis de se demander s'ils seraient restés cette population calme et presque résignée qu'ils forment aujourd'hui.

TITRE I

L'ORGANISATION COMMERCIALE

CHAPITRE PREMIER.

Évolution économique de l'industrie coutelière à domicile.

I. Origine de l'industrie.

On ignore encore quelle a été l'origine de l'industrie coutelière dans le pays de Gembloux. Le rapport du jury et les documents de l'Exposition de l'industrie belge, en 1847, n'en font mention que d'une façon toute générale, sans précision : « De temps immémorial, y est-il dit, la coutellerie belge a joui d'un grand renom, mais c'est surtout vers la fin du siècle dernier que cette industrie, dont Namur est le centre, a pris un notable accroissement, grâce aux débouchés nombreux que lui procurèrent successivement les conquêtes de la France. » Les patrons, pas plus que les ouvriers, ne peuvent préciser l'origine de leur industrie ; ils sont seulement unanimes à la déclarer fort ancienne. D'autre part, il n'existe pas de relation entre la coutellerie et une autre industrie quelconque qui aurait été autrefois prospère à Gembloux, relation qui expliquerait cette localisation ; elle ne se justifie pas non plus, soit par l'avantage de trouver sur les lieux les matières premières, soit par des facilités

spéciales de s'assurer la vente des produits. En résumé, il n'est rien qui permette même simplement de présumer quelle a bien pu être la cause déterminante de cette localisation.

II. Phases successives de son développement.

Il n'en est pas tout à fait de même de l'organisation de la production. Assurément, ici encore il manque de documents qui puissent nous apprendre de façon certaine ce qu'elle était autrefois, mais du moins, il est plus aisé de le conjecturer. Sans doute, il faut croire qu'à l'origine la coutellerie a été le métier d'une série de petits artisans indépendants travaillant à domicile, seuls ou en famille, avec quelque compagnon peut-être, et l'un ou l'autre apprenti; ils étaient à la fois fabricants et marchands, obligés de chercher eux-mêmes le placement de leurs produits. Mais s'il est vrai que de très ancienne date déjà la coutellerie était fort prospère à Gembloux, les couteliers nombreux et leurs produits renommés, on peut en conclure que l'organisation primitive a dû bientôt céder la place au type de la fabrique collective qui subsiste encore actuellement de façon assez générale et n'a en tous cas commencé à subir quelques déformations que dans la seconde moitié de ce siècle. Pour un article que la consommation locale ne devait absorber qu'en très minime quantité, il devenait bientôt nécessaire d'étendre les débouchés, et on se représente mal, surtout à une époque où les voyages absorbaient un temps considérable, le même individu fabriquant les couteaux puis allant les vendre lui-même. Ce type d'ouvrier n'a pas, il est vrai, complètement disparu, c'est le colporteur d'aujourd'hui ou le marchand forain. Cependant, un nouveau rouage devenait nécessaire : les fonctions de producteur et de vendeur se sont divisées de façon plus ou moins complète : tantôt c'est un artisan qui, recueillant plus de commandes qu'il n'en pouvait exécuter, en a fait travailler d'autres pour lui et, peu à

peu, absorbé par ses occupations commerciales, s'est lui-même retiré de la fabrication : c'est un ouvrier élevé au patronat ; cette élévation nécessairement progressive n'a créé et accentué que lentement la division des fonctions économiques ; plus tard, une fois que la fabrique collective, avec ces proportions encore restreintes, fut devenue le type plus général de l'organisation industrielle dans la coutellerie et que les relations commerciales eurent pris une certaine extension, on vit des hommes n'appartenant plus par leur origine à la classe ouvrière proprement dite, qui n'avaient pas eux-mêmes manié la lime et le marteau pour gagner leur vie, se mettre simplement au courant de la coutellerie et s'établir d'emblée entrepreneurs commerciaux, répartissant des commandes à de plus nombreux ouvriers. Par leur éducation, ils étaient à même de visiter la clientèle, d'étendre les relations. D'ailleurs, pour faciliter leur entreprise, ils avaient l'avantage de disposer déjà de quelques capitaux.

III. Évolution de la technique et de l'outillage.

Autrefois, chaque coutelier travaillant à domicile possédait son matériel complet ; chaque atelier contenait forge, enclume, étaux, meules, polissoirs, etc. ; presque tout le capital fixe était la propriété de l'ouvrier. Le patron fournissait les matières premières, et l'immobilisation de capital qui en résultait était presque toute entière à sa charge. Celui qui n'employait qu'un ou deux ouvriers leur laissait souvent la faculté de se procurer les matières premières où il leur plaisait ; ce système présente un inconvénient : l'ouvrier peut employer des matériaux de qualité inférieure et le contrôle immédiat est souvent impossible ; de là, nécessité pour le patron de se faire marchand de matières premières ; la bonne qualité de la production l'exigeait. D'ailleurs, dans les débuts, les ouvriers auraient eu grand'peine à se procurer les matières

premières si les patrons n'y avaient pourvu, et la même situation en somme existe encore aujourd'hui, moins sensible peut-être, et se restreignant à des produits d'usage peu commun, tels qu'ivoire, écaille, « argent neuf », émeri, etc.

Quelle qu'ait été jusque-là l'importance des entreprises, le travail à domicile restait la règle générale. On ne connaissait à Gembloux que des ouvriers fabriquant seuls, en entier, les produits de leur spécialité ; la division du travail était complètement inconnue. Les divers genres d'articles faisaient seuls l'objet d'une certaine répartition entre ouvriers : l'un faisait le couteau de table, l'autre le canif, un troisième la serpette et, en général, chacun ne sortait pas de sa spécialité; on fabriquait également le couteau de boucher, le poignard, quelques autres produits plus spéciaux, le couteau d'emballeur, le greffoir, etc., mais on ne s'occupait ni des rasoirs, ni des ciseaux, ni des instruments de chirurgie, ni des sécateurs. Ce sont les mêmes articles que l'on fait aujourd'hui encore, mais dans des conditions différentes (1).

IV. Procédés et mode de travail actuels.

Bon nombre d'ouvriers travaillent aujourd'hui en usine ;

(1) Il existe pourtant à Gembloux un atelier d'une dizaine d'ouvriers spécialisés dans la fabrication des instruments de chirurgie ; cette entreprise travaille pour l'exportation. On nous a signalé également dans une fabrique la confection de lames de ciseaux destinées à une maison bruxelloise qui en fait le montage. Il y a là une nouvelle voie dans laquelle les couteliers pourraient peut-être s'engager avantageusement. Pour l'instrument de chirurgie, la vente n'est peut-être pas forte, mais on exige une perfection, un fini irréprochable et les prix ne sont pas avilis; de plus, l'exportation est possible, il n'y a pas de droit d'entrée en France sur ces articles.

Quant aux ciseaux, nous en ignorons la fabrication, mais il est certain que les machines y doivent jouer un rôle puissant.

presque tous les autres y font tout au moins une partie de la besogne.

Il n'est pas possible de faire une description, si sommaire fût-elle, des procédés de travail, sans distinguer les diverses spécialités de produits ; l'évolution de la technique a été trop variable ; d'autre part, il faudrait s'étendre trop longuement pour exposer en détail chaque fabrication ; nous nous attacherons seulement aux plus importantes.

Les couteaux de table et de cuisine occupent la première place dans la production de Gembloux ; ils se divisent en deux grandes espèces : le couteau à bascule et le couteau dit « plate semelle »; le premier est ce couteau de table dont la lame à sa jonction avec le manche possède deux parties saillantes latérales formant croix avec l'épaisseur de la lame elle-même. Entre la lame et la queue qu'il forge, l'ouvrier réserve une partie d'acier destinée à la confection de la bascule ; celle-ci est faite à la matrice. Le métal réservé ayant été fortement chauffé, la lame est introduite dans un bloc d'acier où un espace libre permet de la placer verticalement ; la seconde partie de la matrice vient à son tour s'appuyer sur la bascule en emboitant pour la garantir la queue de la lame ; de violents coups de marteau peuvent ainsi provoquer l'aplatissement de la bascule en sens latéral. Les lames forgées sont abandonnées dans un feu mourant. De la convenance de la température dans cette opération dépend la plus ou moins grande facilité du travail à la lime qui doit s'effectuer plus tard — un degré de chaleur trop élevé ou trop bas provoque dans l'épaisseur du métal ce que le coutelier appelle des « diamants », parcelles dures qui résistent à l'action de la lime et l'entament même. La lame refroidie est battue sur l'enclume pour resserrer les pores du métal ; vient ensuite le travail de la lime qui dégrossit la lame et lui donne sa forme, c'est alors que la marque est apposée. Tout le travail jusqu'à ce moment exige un grand déploiement de force et quelque adresse. La

trempe et le retirage auxquels il faut alors procéder ont une grande importance au point de vue de la qualité ; la lame chauffée est plongée dans de l'huile à laquelle on ajoute parfois de la résine en petite quantité ; sortant de là elle est devenue cassante et il ne serait guère possible de la travailler, les outils ne pouvant l'attaquer. L'opération appelée « retirage » a pour but de parer à cet inconvénient : les lames sont déposées sur une plaque métallique chauffée modérément, c'est d'ordinaire tout simplement le couvercle d'un poêle ; l'acier y prend successivement les teintes jaune, violette et bleue, il faut le surveiller pour régulariser l'effet égal sur toute la longueur de la lame et le retirer à point suivant sa qualité : le bon acier peut aller jusqu'au bleu, l'ordinaire se retire au jaune. La pièce sortant de la trempe a subi quelques déformations ; il s'agit d'en faire le dressage, opération délicate car la pièce ne peut plus supporter le martelage comme auparavant et si l'ouvrier n'agit pas avec précaution et habileté il peut perdre en un instant le fruit d'un travail long et pénible. Il faut parfois chauffer la lame modérément pour ne pas enlever l'effet de la trempe et assez pour ne pas la briser en la frappant.

Pour les grandes pièces, l'ouvrier profite souvent pour faire le dressage de ce que la lame a été chauffée par le retirage ; pour le canif, au contraire, l'opération se fait à froid avec un marteau délicat biseauté dont on se sert avec d'infinies précautions. Il ne reste plus maintenant pour terminer la lame qu'à l'aiguiser à la meule et la polir à l'émeri.

Autrefois, presque tous les ouvriers avaient chez eux leurs meules qu'ils mettaient en mouvement parfois eux-mêmes au moyen de pédales, le plus souvent par manivelle avec le secours d'une autre personne ; ils avaient également une installation pour le polissage : c'était une roue de grand diamètre qui, par une simple corde faisant l'office de courroie de transmission, allait actionner les polissoirs fixés simplement

entre deux blocs de bois à l'autre extrémité de l'atelier ; il fallait être deux pour ces opérations ; c'était primitif, encombrant et peu pratique. Un changement s'imposait ; quelques ouvriers le cherchèrent eux-mêmes et certains jours, on peut voir aujourd'hui encore à Gembloux, dans la cour de tel petit atelier, un chien de forte taille enfermé dans une roue de trois mètres de diamètre qu'il fait tourner pour activer la meule, les polissoirs et, à l'occasion, la forerie de son maître. Ce n'est qu'une ébauche du progrès à réaliser en grand ; des patrons ont fait mieux, ils ont établi des moteurs à vapeur mis en activité certains jours et, moyennant redevance, les ouvriers peuvent venir effectuer leurs travaux dans ces nouveaux ateliers.

La confection du manche de couteau n'offre guère d'intérêt ; l'ébène est très employé à cet usage, pour le couteau de table surtout ; tantôt — mais cela devient rare aujourd'hui — l'ouvrier l'achète en buches qu'il doit scier lui-même, tantôt il le prend en morceaux tout préparés : les patrons disposant de force motrice n'ont pas manqué d'utiliser celle-ci pour le sciage du bois. L'ouvrier façonne le manche à la plane, à la rape, à la lime, il y fore dans le sens longitudinal l'ouverture où la lame doit venir se fixer. Il doit ensuite préparer les viroles : recevant le métal en plaque, il en coupe des bandes, les recourbe, les façonne, les soude ; s'agit-il de placer un écusson dans le manche, il doit en évider la place au moyen d'une pointe tranchante et comme il faut ici une grande précision pour que l'écusson s'ajuste de façon parfaite, il emploie une cache métallique qui ne lui permet pas de dépasser les proportions exactes de l'écusson ; celui-ci est découpé dans la plaque « d'argent neuf » au moyen d'un coin ; ce n'est pas tout encore, car il faut pouvoir le fixer solidement au manche ; à cet effet, on soude à la partie postérieure une étroite lame de même métal repliée en forme d'U, elle est destinée à pénétrer dans l'intérieur du manche de telle façon que la queue

de la lame vienne la traverser et en assurer ainsi le maintien. L'usage de l'écusson a notablement diminué, il en est de même d'une troisième garniture placée parfois à l'extrémité du manche et qui nécessite également assez bien de travail. Ces diverses pièces façonnées, il faut encore les ajuster au manche, donner aux garnitures quelques petits coups de lime, y faire des rayures, les polir ainsi que les manches eux-mêmes, assembler enfin toutes les pièces de façon définitive, car au cours du travail il a fallu maintes fois essayer l'ajustage et faire un montage provisoire.

Toutes ces manipulations, pour être simples en apparence, n'en exigent pas moins un temps considérable et assez d'habileté. Si nous nous sommes astreints à une description quelque peu détaillée — elle est loin d'être complète pourtant —, c'est dans le but de donner une idée de ce qu'il faut à la fois de force, d'habileté et d'activité pour mener à bonne fin la fabrication à la main des couteaux.

Mais depuis un certain nombre d'années une transformation radicale s'est produite ; elle n'est pas complète, mais s'opère progressivement et, dans l'état actuel des choses, toute réaction contre elle est devenue impossible.

Tandis qu'en Belgique on continuait à forger les lames, l'Allemagne, la France, l'Angleterre augmentaient leur production et abaissaient les prix par l'utilisation des machines. Les produits de nos concurrents, d'un bon marché surprenant, ne rencontrant aucune barrière douanière à l'entrée en Belgique, le pays s'en est bientôt trouvé inondé, et les patrons de Gembloux, impuissants à fabriquer dans les mêmes conditions, ont eux-mêmes traité avec l'étranger ; ils lui ont acheté ce qu'ils ne pouvaient faire aussi avantageusement, les lames, dont ils ont alors confié le montage seulement aux ouvriers de Gembloux. De là l'apparition d'un genre nouveau de travail n'exigeant que peu ou pas de connaissances techniques. Les lames sont achetées souvent toutes polies ;

il est certains manches que les patrons se procurent aussi entièrement fabriqués, enfin, toutes les viroles de forme conique ouvragées sont faites à la machine et viennent de l'étranger; le tout est confié à l'ouvrier, il n'a qu'à faire le montage : quelques légers coups de lime pour parfaire l'ajustage, la fixation des pièces avec de la résine que l'on fait pénétrer dans le creux du manche et dont on provoque la fusion par l'introduction de la queue de la lame légèrement chauffée, un nettoyage de tout le couteau, telle est toute la besogne.

Le couteau « plate semelle » est un produit beaucoup plus ordinaire que le couteau à bascule et qui exige moins de travail. La lame ne comporte aucune saillie, la partie comprise dans le manche a la même largeur que celui-ci qui, au lieu d'être fait d'une seule pièce se compose de deux plaques appliquées de chaque côté et fixées au moyen de trois petites baguettes métalliques traversant le manche tout entier; il n'y a pas de virole, mais à la partie supérieure du manche on fixe de chaque côté à l'intérieur entre l'ébène ou la corne et la lame une plaque de zinc ou de cuivre dont la partie extérieure est simplement rabattue en biseau. Cette description sommaire suffit à montrer en quoi la fabrication diffère de celle du couteau à bascule; tout le travail est moindre, surtout celui de forge; le manche est réduit, peut-on dire, au strict nécessaire, parfois il est en ébène, le plus souvent il se fait en corne; l'ouvrier reçoit la corne simplement nettoyée, il doit la scier et la dresser; à cet effet, il la chauffe, puis la serre dans un étau et l'y laisse pendant quelques instants, tandis qu'il en prépare une autre. Le reste des opérations, dans son ensemble, ne diffère guère de celles déjà signalées.

C'est dans ce genre d'articles que les premières lames étrangères ont pénétré en Belgique et que les patrons de Gembloux ont suivi de plus près les progrès des Allemands et des Français, leurs fournisseurs et leurs concurrents tout

à la fois. Ils ont installé comme eux des machines à découper les lames et le travail de forge a notablement diminué dans cette spécialité; l'ouvrier reçoit donc la lame brute, et comme presque toujours il va faire l'aiguisage et le polissage à l'atelier du patron ou d'autres fabricants, le travail à domicile est réduit à peu de chose.

Il suffira d'accorder quelques instants d'attention à la fabrication du canif pour se convaincre qu'elle exige plus que toute autre de l'adresse, de l'habileté, de l'expérience, de l'activité. L'ouvrier qui se spécialise dans cette production occupe le premier rang parmi les couteliers.

Le travail de forge est ici très délicat et bien que les pièces soient petites, il faut encore y consacrer assez de temps; c'est ainsi qu'un ouvrier habile doit chauffer deux fois, souvent même trois, son acier pour faire une lame arrondie par le dos de 65 millimètres sur 9, et ce n'est qu'avec peine qu'il obtient avec l'acier chauffé une seule fois et bien calibré une lame droite de 50 mm. sur 6. Outre les lames aux formes les plus variées, il faut encore forger des ressorts d'un fonctionnement très précis; pour eux, l'opération du retirage est un peu distincte de celle qui a été décrite à propos des lames à bascule. Les ressorts étant assemblés au moyen d'un fil de fer, sont trempés dans l'huile, puis simplement passés à la flamme de la forge.

La confection du canif exige un ajustage tellement soigné et précis que d'ordinaire, au cours de fabrication, le canif subit deux montages successifs avant d'en arriver à l'opération définitive.

Dans cette spécialité, le mode de travail a subi moins de transformations que dans toute autre; il se prête moins d'ailleurs à la fabrication mécanique.

L'examen des procédés de travail a été trop long déjà et il n'est pas possible de le poursuivre pour chaque type de produit et de signaler même simplement les principales dif-

férences ; mais on n'aurait qu'une idée incomplète de l'évolution technique de l'industrie, si on ne savait qu'il existe à Gembloux, depuis un certain nombre d'années, une fabrique en activité toute l'année occupant 25 ouvriers et qui a réalisé la division du travail. On y voit une série de forges, des scies à bois, des machines à couper les lames, à cintrer, à marquer, des meules, des polissoirs, etc. On continue à y occuper des forgerons et on n'y fabrique pas encore mécaniquement les pièces pour canifs, poignards ou serpettes, non plus que les lames à bascule pour lesquelles les patrons de Gembloux restent tributaires de l'étranger s'ils ne veulent pas s'en tenir aux lames forgées.

CHAPITRE II.

Domaines respectifs de la production à domicile et de la production en atelier.

Dans une organisation aussi complexe que celle qu'on vient de parcourir en partie seulement, il n'est pas possible de se livrer à un examen critique des modes de travail sans recourir à des distinctions.

Il est certains produits qu'on ne fabrique encore qu'à domicile, ce sont les canifs, poignards, serpettes ; il en est d'autres pour lesquels le travail en fabrique et le travail à domicile coexistent, tels les couteaux de table, de cuisine, de boucherie.

Le premier groupe comprend des produits de valeur assez diverse qui sont loin d'offrir tous les mêmes difficultés de fabrication. Aussi se demande-t-on ce qui a retardé jusqu'à présent la production mécanique de la serpette, du gros couteau de poche ; serait-ce peut-être la qualité que l'on exige d'une lame destinée d'ordinaire à de grands efforts et à un long usage? Il en est qui le prétendent. Quoi qu'il en soit, c'est un produit qui demande plus de solidité que de fini, et qui doit cependant rester bon marché. Avec les procédés actuels on obtient assurément au point de vue de la qualité d'excellents résultats, mais un jour viendra où avec la production mécanique le bon marché prendra le dessus. Entretemps, l'ouvrier tenterait vainement de s'élever au patronat en bornant sa science et son travail à la confection des serpettes.

Les canifs, surtout les canifs fins, restent au point de vue de l'ouvrier la meilleure partie de la coutellerie. L'apprentissage est long parce que le travail est délicat et varié : à côté

des lames il faut savoir placer des ciseaux, des crochets à gants ou à champagne, des limes, etc., et il est peu de garçons laissés libres dans le choix d'un métier qui ne se laissent décider par l'espoir d'un gain hâtif. Il est intéressant d'observer que malgré cela c'est précisément dans cette spécialité que l'on trouve le plus d'apprentis et, en second lieu, que ce sont pour la plupart des fils de couteliers travaillant avec leur père. Il convient d'observer d'ailleurs que c'est peut-être la seule spécialité du métier par laquelle l'élévation progressive au patronat serait encore possible si l'on ne devait tenir compte avant tout pour arriver à ce but, de la nécessité d'un capital assez considérable. C'est en tous cas la seule qui laisse à l'ouvrier l'espoir sinon de renoncer lui-même au travail manuel pour en employer d'autres sous ses ordres, du moins de conquérir une situation indépendante pour lui et sa famille.

Le bon fabricant de canifs fins, ouvrier habile et en général intelligent, n'a pas de peine à trouver de la besogne, tous les patrons lui en confieraient et, pour peu qu'il veuille chercher à se faire connaître et à gagner la confiance, les marchands de coutellerie aiment à s'adresser à lui pour avoir un choix varié de modèles fins.

Ce qui est vrai du canif pourrait se dire également du poignard, en observant que tout est ici plus restreint : production, vente, apprentissage, avenir même.

Dans ces spécialités, l'ouvrier à domicile a moins à craindre la concurrence désastreuse de la fabrique. La demande de canifs est évidemment moindre que celle des couteaux de table et de cuisine, c'est un article qui ne se vend que par unité, variable à l'infini de modèles et de dimensions; le marchand cherche avant tout un choix considérable. La délicatesse du travail ne suffirait pas à elle seule à empêcher la production mécanique — d'autres branches d'industrie l'ont réalisée pour des produits également fins; ce qui semble devoir la retarder davantage c'est précisément la variété des modèles.

Tandis que l'outillage du forgeron coutelier se modifie à peine avec la diversité des produits, chaque nouveau modèle exige en usine des appareils spéciaux, délicats et coûteux ; de là élévation des frais et de l'amortissement, d'autant plus sensible qu'elle se répartit sur une quantité moindre.

Pour le canif commun qui trouve plus d'acheteurs on peut déjà voir aujourd'hui des produits étrangers faits à la machine, c'est qu'ici le grand choix est moins nécessaire que les bas prix et la vente plus facilement accrue par la tentation du bon marché.

La coexistence de la production en fabrique, du travail à domicile et de l'achat de produits manufacturés à l'étranger crée une situation extrêmement complexe en ce qui concerne les couteaux de table et de cuisine.

Une question se pose tout d'abord, quelle est la qualité de la production mécanique ? Y répondre, c'est peut-être sortir de l'étude du travail à domicile, mais c'est nécessaire pour pouvoir comparer et conclure. Les moteurs appliqués au découpage du bois, à l'aiguisage, au polissage offrent, au point de vue industriel des avantages incontestables : ils épargnent les bras, donnent une production plus rapide et plus régulière. Ce point est incontesté. La question est plus délicate et résolue de façons diverses en ce qui concerne les lames. Les ouvriers, avec mépris, peut-être aussi un peu de haine et d'envie, les traitent de camelote, leur refusant tout mérite ; pour eux, c'est l'ennemi et ils ne l'épargnent guère.

Il convient de noter d'abord que la lame « plate semelle » seule fabriquée à la machine à Gembloux, n'est employée que pour le couteau très ordinaire. Celui qui l'achète comme tel a-t-il le droit de se montrer exigeant? On le lui eut permis autrefois parce qu'un prix même un peu élevé n'effrayait pas l'acheteur ; aujourd'hui, habitué aux bas prix, on ne vise que le bon marché. Et, à vrai dire, si une lame coupée au lieu d'être forgée et rebattue à froid est moins bonne, n'est-elle

cependant pas suffisante pour l'usage auquel on la destine? D'ailleurs, la valeur de l'acier, la perfection de la trempe font autant pour la qualité du couteau que le travail de forge lui-même. Sous ce rapport, les fabriques procurent l'avantage de meilleures installations pour la trempe, il existe à cet usage des fours spéciaux où l'acier est chauffé sans être en contact avec la flamme et les charbons. On nous assure au surplus qu'un nouveau progrès est déjà réalisé et qu'actuellement, en France, les lames « plate-semelle » sont forgées au marteau-pilon. Enfin, en dehors de ces considérations, il est un argument de fait qui nous détermine à nous prononcer, sans hésitation, en faveur de l'usine, quelle que puisse même être l'infériorité de ses produits : c'est la volonté de l'acheteur nettement marquée par l'accueil empressé qu'il a réservé à ces articles versés sur le marché belge par la concurrence étrangère.

La fabrication mécanique des lames à bascule est encore inconnue à Gembloux. Les forgerons n'ont cependant pas gardé le monopole de ce travail; vaincus par le bon marché de ces articles à l'étranger, les patrons se sont décidés à faire venir des lames toutes faites, voir même des couteaux entiers. Il ne s'agit plus ici comme pour le couteau « plate-semelle » d'un objet de qualité ordinaire, on est en droit d'attendre mieux. Les lames qui sortent des usines étrangères répondent-elles à cette attente? N'ayant pu observer par nous-même les modes de fabrication, nous hésitons à donner un avis; toutefois, sous le bénéfice de cette observation et nous éclairant des renseignements fournis par des hommes sérieux et compétents, nous en dirons quelques mots. Parmi les lames étrangères, il en est dont la bascule est formée d'une pièce distincte rapportée contre la lame et fixée tant bien que mal; c'est un article tout à fait défectueux ; il en est d'autres dont la fabrication, bien que mécanique, ne diffère pas essentiellement du pur travail manuel : ce serait le marteau-pilon qui forge-

rait, l'ouvrier se bornant au soin, délicat peut-être, mais en tout cas peu fatigant d'en diriger l'action ; la bascule serait par le même procédé frappée à la matrice, ce qui provoquerait les bavures que l'on peut voir autour de la naissance de la queue, bavures qui font dire à l'ouvrier que ce sont des lames coulées. Si tel est le mode de travail, on serait mal venu à prétendre que le produit est mauvais parce qu'il n'est pas forgé et, pour le surplus, encore une fois, sa qualité dépend, pour une large part, de la valeur de l'acier utilisé et, à Gembloux même, on ne se sert que d'acier étranger. Quant à l'aiguisage et au polissage, tous sont unanimes à reconnaître la supériorité du travail étranger, à telle enseigne qu'un patron, très en quête de progrès et désireux d'améliorations, vient de faire une nouvelle installation et s'est assuré le concours d'un ouvrier coutelier allemand pour introduire dans sa fabrique les méthodes en usage dans son pays pour ces opérations.

Au simple point de vue des intérêts commerciaux la supériorité de l'usine est incontestable. Sans vouloir en discuter en détail les méthodes, on peut affirmer que ses produits ne sont, au pis aller, pas bien inférieurs aux autres, qu'elle assure un rendement beaucoup plus rapide, plus considérable, plus régulier et, en fin de compte, des prix si avantageux que l'acheteur n'hésite pas d'accorder la préférence à ses produits. Que faire en cette occurence ? S'entêter, s'obstiner à faire des couteaux, peut-être irréprochables comme qualité, mais qu'on n'achète pas ? Ce serait folie et ne durerait guère. L'acheteur fait la loi : le commerçant doit suivre ses désirs, les deviner et aller au-devant. Reprochera-t-on, peut-être, précisement aux patrons couteliers d'en avoir agi ainsi et d'avoir pris les devants en introduisant eux-mêmes en Belgique l'article étranger ? Peu importe. Avec les facilités de communications, les prix si réduits des transports, le marché s'est, peut-on dire, unifié et universalisé, les obstacles naturels sont vaincus, les barrières artificielles des droits d'entrée

peuvent seules exister encore, ici elles sont insuffisantes. Que les patrons le veuillent ou non, tôt ou tard l'étranger devait pénétrer sur le marché belge si les Belges eux-mêmes ne voulaient ou ne pouvaient s'outiller suivant les derniers progrès. En n'employant pas ce moyen dès le début, ils ont donné beau jeu à la concurrence ; ils ont fait plus, ils sont devenus tributaires de l'étranger, lui prêtant, avec leurs marques, leur nom et leur renommée, ils ont eux-mêmes assuré son succès si bien qu'aujourd'hui l'article étranger, acclimaté en Belgique, dût-il même reprendre les signes extérieurs de son origine, n'aurait plus de peine à trouver acheteur.

Assurément, l'abus de la marque de Gembloux devait nuire aux couteliers ; la vogue, la renommée ne s'acquiert pas en un jour ; c'était, surtout autrefois, le résultat de tout un passé irréprochable, l'expression d'une longue période de confiance générale. Gembloux l'avait acquise, les patrons auraient dû se montrer gardiens jaloux de ce précieux avantage. Si les patrons voulaient acheter à l'étranger, ils auraient dû tout au moins laisser subsister une distinction, permettre aux acheteurs inexpérimentés de reconnaître aisément une marchandise qui devait leur inspirer confiance. Il ne faut pas, pourtant, s'exagérer l'importance de la marque, à preuve ce simple fait que chaque marchand quelque peu important possède sa marque personnelle et exige qu'elle soit apposée sur les couteaux qu'il commande à Gembloux. Nous n'entendons pas faire allusion ici au fait des ouvriers de Gembloux travaillant pour Namur, où la coutellerie à domicile n'est plus représentée que par deux ou trois individus. Ces deux localités ont bénéficié du meilleur renom, les produits de l'une et de l'autre étant souvent confondus sous la dénomination générique de la province.

Aujourd'hui, malgré la marque trompeuse, les marchands n'ignorent plus l'origine des couteaux qu'ils achètent, et

oserait-on dire que le client hésiterait à prendre le couteau étranger, même sous pavillon d'origine?

L'influence des bas prix, jointe à une apparence extérieure flatteuse, est un argument irrésistible pour l'acheteur. A vrai dire, on ne peut croire que l'obligation de la marque d'origine eut sauvé, à elle seule, l'ancienne coutellerie de Gembloux, elle aurait, tout au plus, permis une plus longue résistance; mais, à tout considérer, la fabrication mécanique devait avoir le dessus, c'est le triomphe inévitable du machinisme, et les patrons qui veulent rester industriels et ne pas se résigner à être les agents commerciaux de l'étranger, n'hésitent pas à reconnaître la nécessité de recourir aux machines.

Les ouvriers à domicile gardant actuellement la spécialité du couteau à bascule, se divisent en deux catégories : les couteliers proprement dits et les simples monteurs couteliers. Les premiers déjà rares, ne se maintiendront, semble-t-il, que pour l'article de luxe. Il n'y a plus d'apprentis, les anciens mêmes abandonnent le métier s'ils ne veulent se résigner au montage ; encore n'y a-t-il pas place pour tous, car on achète beaucoup de couteaux tout faits et, d'autre part, le montage devient tellement rapide, que le même ouvrier qui, comme forgeron-coutelier pouvait faire une moyenne de huit pièces par jour, comme monteur peut livrer jusque dix douzaines. Aucun apprentissage n'est nécessaire, il suffit seulement d'avoir suivi une fois les opérations; si le manche est livré ouvré et la virole toute faite, le montage n'est plus qu'un travail sans science, *unskilled labour*, qui disqualifie l'ancien forgeron habile réduit à s'y livrer, travail indigne des forces de l'homme, convenant mieux à la femme, à tel point que si on ne craignait de voir abuser de la justification, on dirait que c'est précisément une de ces besognes qui peuvent sans inconvénients lui être confiées. Elle se fait à domicile, n'exige aucun déploiement de force, elle n'absorberait pas les instants de la mère et de la ménagère qui pourrait à chaque instant

l'interrompre pour vaquer aux soins multiples de la maison et de la famille, ses principales occupations.

Il est certains montages qui exigent encore quelque besogne; les matières premières des manches sont remises à l'ouvrier à l'état brut, il lui reste à les confectionner, mais sans aucun doute, sauf de très rares exceptions, ce travail disparaîtra car la fabrication mécanique du manche et de tous ses accessoires : viroles, garnitures, écussons, est possible et très avantageuse.

On peut en dire autant de l'aiguisage et du polissage; il n'y a plus que quelques ouvriers qui effectuent ces travaux chez eux avec les installations rudimentaires d'autrefois, plutôt pour utiliser un matériel qu'ils possèdent et éviter de trop grands déplacements, que par raison d'économie. Le travail en fabrique vient ici s'unir au travail à domicile, en attendant qu'il le remplace complètement.

Toute l'évolution de la coutellerie à Gembloux depuis déjà bien des années, n'est, en somme, qu'un dépérissement progressif, la longue agonie de la fabrique collective mortellement atteinte par l'introduction des machines. Les patrons n'ont pas cherché à résister, ils n'ont pas non-plus mis d'empressement à organiser la grande production industrielle; aujourd'hui il en est qui sentent l'impérieuse nécessité de se mettre au niveau du progrès, de suivre pas à pas les nouvelles améliorations. L'ouvrier, l'eût-il voulu, n'aurait pu résister; la pratique des longues journées de travail, des veillées même était sa seule arme, mauvaise et insuffisante.

CHAPITRE III.

Entrepreneurs et producteurs.

Dans cet état imprécis d'une industrie qui périclite et tâche cependant de se ressaisir, même la division des fonctions économiques est indécise.

L'entrepreneur commercial ne se borne pas à recevoir les commandes et à les répartir, à fournir les matières premières et à livrer les produits fabriqués ; sa position exige de plus importantes immobilisations : il se voit forcé d'emmagasiner des produits étrangers, non plus à l'état d'acier brut, de bois en buche, etc., mais déjà manufacturés, emportant ainsi une plus-value. Pour n'être pas à la merci de ses concurrents, il doit offrir à ses clients un choix très varié et à ses ouvriers les mêmes facilités de travail, tout au moins pour l'aiguisage et le polissage ; il est entraîné nécessairement par le mouvement général de la coutellerie vers une organisation industrielle plus complète et coûteuse.

Du côté de l'ouvrier aussi, la désorganisation du travail prouve un état voisin sinon de la ruine, du moins d'une transformation radicale. On a constaté déjà la différenciation des ouvriers au point de vue du travail ; la même diversité règne dans les ateliers. A côté du tâcheron indépendant travaillant à domicile, seul ou avec des membres de sa famille — petit atelier de deux, trois ou quatre ouvriers —, on trouve des entreprises qui réunissent jusque dix hommes, ce sont des ouvriers étrangers et les membres d'une nombreuse famille. L'usage d'une force motrice justifie ce premier pas dans la voie de l'industrialisme ; le maître pourtant dans cet

atelier n'a pas cessé le travail; il est ouvrier lui-même et sous-entrepreneur commercial, il a un patron qui lui confie les commandes, — c'est une entreprise de famille et, sous ce rapport, elle n'est pas complètement différente du travail à domicile —; le maître est aidé seulement de quelques bras étrangers, apprentis d'ordinaire, car là on en trouve encore, payés à la journée. On rencontre aussi de simples ouvriers, tantôt indépendants, travaillant directement pour la clientèle, tantôt acceptant d'un patron des commandes, tantôt, enfin, en remettant eux-mêmes à d'autres ouvriers en sous-ordre. Les uns travaillent toujours pour le même patron, les autres pour plusieurs; il en est pour qui la coutellerie n'est qu'un métier d'appoint, travail d'hiver, quand ils ne peuvent faire mieux; il en est, enfin, qui l'abandonnent momentanément pour aller travailler à l'aiguisage et à l'entretien des couteaux dans les sucreries.

CHAPITRE IV.

Crédit et capital.

Autant de types d'ouvriers et de patrons, autant de situations financières différentes au point de vue du capital nécessaire. De nombreux couteliers sont propriétaires de leur maison et de leur atelier ; la nécessité d'installations incorporées à l'immeuble, comme la forge, a contribué à créer cette situation ; ce n'est pas à dire qu'il faille trouver là un signe de richesse, — trop souvent l'hypothèque du vendeur continue à grever l'immeuble pour presque toute sa valeur —, l'ouvrier n'a cherché qu'à se garantir contre le danger de devoir, au gré du propriétaire, défaire des travaux coûteux pour aller les reconstruire ailleurs. Il n'est pas possible d'attribuer une valeur à l'atelier : l'un est au centre de Gembloux, l'autre à la campagne ; tel ouvrier utilise une place de sa maison, tel autre a un atelier distinct ; cent autres causes encore diversifient les valeurs. Il suffit de noter la nécessité d'un local spécial.

Quant à l'outillage, autrefois tout coutelier le possédait au complet : il avait une forge avec son soufflet, une enclume montée et ses accessoires : pinces, marteaux, etc., un établi, un étau au moins, souvent deux, avec pince en bois, des vilebrequins, scies, cisailles, poinçons, coins, baquet à l'huile et toute une série de limes : batardes, tiers points, rapes, ainsi que de petits outils fabriqués par l'ouvrier lui-même et qui n'ont de dénomination propre que dans le langage professionnel spécial, enfin meules à aiguiser et appareil à polir avec ses roues garnies de buffle et enduites d'émeri. Le tout représentant une valeur qui ne pouvait guère dépasser 250 francs pour un outillage fort complet et se tenait normalement vers 200 francs. Chaque spécialité a quelques outils

particuliers sans grande valeur, à part la matrice à bascule qui seule mérite d'être signalée.

L'inventaire que l'on ferait aujourd'hui donnerait chez presque tous les couteliers le même résultat. La plupart d'entre eux possèdent un ancien matériel, mais ne l'utilisent plus que partiellement. Les meules sont fournies par les propriétaires des moteurs ; nous ne connaissons qu'une seule installation mécanique où l'ouvrier doit se les procurer lui-même. Il en est différemment des roues à polir qui continuent à lui appartenir, mais la roue qui les actionnait jadis est aujourd'hui inactive. Le capital fixe nécessaire à l'ouvrier subit, de ce côté, une notable réduction. Pour le simple monteur ce capital est devenu presque nul : tous les outils de quelque valeur disparaissent, l'étau reste le plus coûteux; avec quelques limes et accessoires, il n'en demeure pas pour 30 francs.

Dans le même ordre d'observations, la situation des patrons a déjà été signalée ; il n'est pas possible de la traduire en chiffres. Un point seulement est avéré : c'est la tendance marquée à l'augmentation du capital, conséquence de la transformation de la fabrique collective. L'accession au patronat en est rendue d'autant plus difficile.

L'acheteur exige le crédit de trois mois qui est dans les conditions ordinaires des transactions commerciales dans le pays; l'ouvrier reçoit à crédit les matières premières dont le prix n'est décompté qu'à la rentrée des produits, en sorte que l'immobilisation faite par le patron, depuis ses achats, perdure encore alors même que la marchandise est entre les mains de l'ouvrier ; les couteaux finis sont emmagasinés et, qu'ils le veuillent ou non, les patrons en ont forcément un stock qui représente bientôt un fort capital. Le crédit que l'entrepreneur commercial fait au consommateur, lui-même l'obtient de son fournisseur de matières premières. Les conditions normales de paiement sont à trois mois, sans escompte, ou à trente jours avec 2, parfois 3 p. c.

CHAPITRE V.

Approvisionnements.

L'acier est d'origine allemande ou anglaise. Les fabricants qui ont essayé de l'acier fabriqué en Belgique le déclarent mauvais pour la coutellerie ; on ne produit pas en Belgique la qualité qui leur convient, celui qu'ils parviendraient à se procurer peut donner une lame bien tranchante, mais, au polissage, on y voit apparaître des taches tenant à sa composition intime.

Les centres d'approvisionnement en Allemagne sont multiples, le principal est peut-être Solingen; tout l'acier anglais, peut-on dire, vient de Scheffield. Les Français trouvent à Saint-Étienne un acier très convenable à la coutellerie, mais ils n'en importent guère en Belgique.

Les commandes sont remises directement au producteur ou, plus souvent, confiées à ses voyageurs qui ne manquent pas de se présenter nombreux chez les patrons. La pratique de l'envoi franco de port et de tous frais en gare de Gembloux est si générale que les patrons ignorent quel est le montant des frais de transport et des droits d'entrée.

L'ébène en buche, d'origine américaine ou africaine, la corne, l'os, le buffle s'achètent dans les mêmes conditions à Bruxelles, plus souvent à Anvers, parfois à Marseille. Mais s'il s'agit de pièces sciées ou apprêtées pour la coutellerie, c'est en général dans les centres couteliers étrangers eux-mêmes qu'on les prend. Les patrons ont aussi recours pour la corne à l'achat direct aux tanneries, les prix sont beaucoup plus avantageux, mais il reste un fort nettoyage à effectuer. La tôle, le cuivre en plaques ou en fils se trouvent en Belgique.

C'est à une maison hambourgeoise, représentée à Bruxelles, et quelquefois à une firme parisienne, qu'on s'adresse pour l'ivoire. La coutellerie n'emploie guère que les déchets de travaux plus importants. Nogent et Thiers procurent les lames, les manches et les couteaux entièrement fabriqués. Enfin, les meules dont l'usure est rapide et le remplacement fréquent, viennent, les unes de Langres ou de Provenchères, d'autres, plus dures et de plus fort grain, du Luxembourg ou d'Alsace.

En résumé, il n'y a que les matières premières les moins importantes comme quantité et comme valeur qui soient d'origine belge. Pour tout le reste la coutellerie est tributaire de l'extérieur. Aussi est-elle dans une situation d'infériorité marquée vis-à-vis de ses concurrents étrangers. Tous les produits qu'elle utilise ont à supporter des frais de transport, difficiles à déterminer mais relativement élevés à raison de leur poids et de l'éloignement des centres d'approvisionnement. En outre, il faut aussi tenir compte des droits d'entrée : l'acier en lames, feuilles ou fils paye 1 franc aux 100 kilogrammes, le bois ouvré 10 p. c. à la valeur, le nickel battu, étiré ou laminé 10 francs aux 100 kilogrammes.

CHAPITRE VI.

Débouchés et concurrence. — Régime douanier. — Crises.

I. Débouchés et concurrence.

A l'économie déjà signalée dans la fabrication mécanique, l'étranger peut donc ajouter encore celle de trouver sous la main les matières premières; il n'est pas étonnant, dès lors, que sa concurrence soit très sensible pour Gembloux qui ne parvient même pas à conserver le marché belge, suffisant pourtant à lui assurer un chiffre important d'affaires. Pour la fabrication nationale, le rayon d'action à l'intérieur n'a d'autres limites que les frontières mêmes; partout les couteliers livrent leurs produits, mais partout aussi aujourd'hui ils se trouvent en concurrence avec l'étranger. C'est, en général, l'entrepreneur commercial ou ses voyageurs qui font le placement des marchandises. Certains ouvriers, bien en renom, obtiennent parfois des commandes directes des revendeurs.

Les seules mesures fiscales qui atteignent la coutellerie à l'intérieur du pays sont les patentes et contributions.

Les couteliers de Gembloux n'ont pas, peut-on dire, de concurrents belges. Ils abandonnent à d'autres localités la production presque entière de certains types spéciaux : Houyet fait un modèle particulier de gros couteaux de poche au manche de corne et à la garniture de fer, celui-ci est quelque peu imité à Gembloux; Lierre et Aerschot fabriquent le couteau fermant, grossier, avec manche en buis, communément appelé « couteau de soldat »; Gembloux même le leur achète.

Jusqu'au milieu de ce siècle, la concurrence étrangère n'était pas très active. Ce que le droit de 6 p. c. à la valeur, alors en vigueur d'après le tarif belge, n'aurait pu faire, la difficulté des communications, le prix élevé des transports l'assuraient de façon plus efficace. C'est le développement des chemins de fer, avec le machinisme, qui a unifié le marché, créé un marché universel. Alors, la concurrence étrangère s'est présentée, de plus en plus ruineuse, sous des formes variées. Rappelons d'abord — et c'est de toute première importance au point de vue de l'ouvrier — la lutte qui s'établit entre producteurs belges et étrangers avec la complicité des patrons eux-mêmes, lutte dont l'issue n'est déjà plus douteuse; des lames complètement terminées, des manches tout faits, des couteaux entiers sont achetés en France et en Allemagne par les patrons. Les étrangers, il est vrai, n'avaient pas besoin d'être aidés; l'arrivée de leurs produits en Belgique était inévitable, elle résulte de la situation même de leur industrie, du bon marché de leurs articles; seules des barrières douanières pouvaient les empêcher de pénétrer dans le pays et à ce point de vue le tarif belge est insuffisant. Les lames coupées quel que soit leur degré d'achèvement, les manches façonnés et les couteaux tout faits payent 10 p. c. de la valeur. Il est à peine besoin d'observer que la faculté de préemption réservée à l'Administration des douanes n'empêche que partiellement les déclarations en moins value, aisées surtout quand il s'agit de manches et lames séparés dont la valeur est plus facile à dissimuler. Ce mode de taxation *ad valorem* a d'ailleurs aussi pour le fabricant importateur l'heureux résultat que chaque progrès nouveau se traduisant par la réduction du prix de revient est encore accentué par une réduction proportionnelle des droits d'entrée.

Il y a trois grands centres couteliers français dont Gembloux ressent la concurrence: c'est d'abord Châtellerault

pour une part minime, c'est ensuite Nogent qui fait de bonne coutellerie, c'est surtout Thiers qui importe le couteau de table et de cuisine entièrement achevé ou par pièces séparées. Les mêmes articles, ainsi que le canif commun, sont aussi importés d'Allemagne, de Solingen.

L'outillage dans ces divers centres est paraît-il des plus perfectionnés, il permet de livrer à des prix vraiment surprenants; c'est ainsi que nous avons pu voir des couteaux de table à bascule, d'aspect flatteur, ressemblant extérieurement pour l'acheteur inexpérimenté, aux meilleurs produits de Gembloux, articles vendus pris à Thiers à 24 francs la grosse et rendus à Gembloux avec majoration de 15 p. c., 10 p. c. pour le droit d'entrée, les 5 p. c. de reste représentant les frais d'expédition et de transport; d'autres, presque semblables, se vendent à 16 francs la grosse. Et pour peu que l'on veuille faire une commande un peu considérable, une centaine de douzaines seulement, les vendeurs n'exigent plus pour frais de douane et de transport qu'une majoration de 10 p. c.

II. Régime douanier.

L'exportation est actuellement réduite à de minimes proportions. La lutte avec l'étranger est presque circonscrite à la Belgique. Depuis longtemps l'Allemagne, assurée du succès par le bon marché, s'est contentée de droits d'entrée assez modérés, sauf seulement pour l'article orné. Les importations dans les états du Zollverein étaient taxées à 45 francs les 100 kilogrammes pour la coutellerie commune, 75 francs pour la coutellerie fine et 750 francs pour la coutellerie ornée. Un droit général de 10 p. c. à la valeur remplaça cet ancien tarif. Telles étaient déjà les conditions du traité du 22 mai 1865, prolongé en dernier lieu par la convention du

30 mai 1881, remplacé en 1891 par la traité du 6 décembre (loi belge du 30 janvier 1892). La base de ces traités est le principe de réciprocité avec la clause de la nation la plus favorisée, ce qui entraîne pour la coutellerie le maintien du droit de 10 p. c. *ad valorem.*

Cette égalité des charges devait amener le succès de ceux qui jouissaient des meilleures conditions de production ; c'est l'Allemagne qui en a profité pour pénétrer en Belgique, tandis que Gembloux ne pouvait songer à expédier ses couteaux au delà des frontières allemandes.

La France fut autrefois le meilleur débouché extérieur de la Belgique, mais il est réduit aujourd'hui à des proportions insignifiantes : à peine parvient-on encore à importer quelques couteaux dans les départements du Nord et jusque Paris. D'après le rapport du jury et les documents de l'Exposition de l'industrie belge en 1847, la fin du siècle dernier avait marqué pour la coutellerie une ère de prospérité ; elle avait « pris un notable accroissement grâce aux débouchés nombreux que lui procurèrent successivement les conquêtes de la France. La chute de l'empire français, restreignant ces débouchés, fut fatale à la coutellerie comme à beaucoup d'autres branches d'industrie de notre pays ». Une disposition du 10 brumaire an V prohibe l'entrée des couteaux de cuisine, de poche et de table à lame autre qu'en argent, en or ou en vermeil. Le tarif du 23 mars 1844 maintient la même situation (1).

L'exportation vers la France demeure donc totalement impossible. L'exception à la prohibition faite en faveur des ciseaux à tondre les draps et à tailler les haies ne profite pas à Gembloux qui ne fabrique pas ces articles.

(1) *Tarif général des douanes de France dressé et publié par les soins de l'Administration et approuvé par le ministre secrétaire d'État des Finances.* Paris, imprimerie royale, mars 1844.

La concurrence était alors moins active, le machinisme moins perfectionné; en dépit de ces pertes, la situation restait prospère.

Le traité du 1er mai 1861 (loi belge du 27 mai 1861) (1), devait rouvrir la frontière française. Il établit un droit spécial uniforme de 20 p. c. *ad valorem*. A partir du 1er janvier 1866, ce droit est abaissé à 15 p. c. Malgré cette taxation relativement élevée, l'exportation vers la France redevient dès lors possible, elle est d'ailleurs facilitée par l'éloignement des centres de production français ; à part Nogent, avec la spécialité d'articles fins, Châtellerault, dans le département de la Vienne, Thiers dans celui de Puy de Dôme plus reculé encore. ont à supporter pour leurs produits destinés au nord de la France des frais de transport onéreux. Gembloux en profite et regagne quelque clientèle. Mais le traité du 31 octobre 1881 (loi belge du 13 mai 1882) vient bientôt briser ses espérances et lui porter un coup fatal. La base de perception des droits est modifiée, la taxation au poids est substituée à l'ancienne et la classification est faite d'après le tableau suivant :

Coutellerie commune.	Couteaux de cuisine, de boucher et ciseaux de tailleur. . . .	125	francs par 100 kil.
	Rasoirs communs . .	250	— —
	Autres.	375	— —
Coutellerie fine		600	— —

Avant même son entrée en vigueur à l'égard de la Belgique par suite de la clause du traitement de la nation la plus favorisée, le traité Franco-Suisse du 28 février 1882 réduit les droits respectivement à 100, 200, 300 et 480 francs.

Ce changement de système est d'autant plus désastreux, qu'il se produit précisément à l'époque où les prix de revient

(1) *Bulletin usuel des lois et arrêtés*, par DE BRANDNER, à l'année 1861, le tarif français publié en supplément.

commencent à s'abaisser progressivement, de telle sorte que la différence entre la taxe à la valeur et celle au poids en cesse de s'accentuer. S'il fallait en croire une circulaire publiée peu après par la direction générale des douanes de France, la situation des importateurs eut plutôt été améliorée. Cette circulaire contient le passage suivant : « La coutellerie fine comprend les couteaux et canifs fermants de une à huit pièces avec manches élégants en bois, ivoire, nacre ou écaille, les couteaux de table et de dessert, les services à découper, les rasoirs fins, etc. La coutellerie commune comprend les mêmes articles en fer ou en acier d'un aspect grossier notamment les produits à bon marché vulgairement nommés « articles de bazar. » Pour aider à la distinction, l'administration des douanes publie un relevé dressé d'après les explications fournies par le comité consultatif des arts et manufactures ; il comporte en trois colonnes la désignation des types de coutellerie et des indications moyennes sur la valeur et le poids à la douzaine. Si, d'après ces chiffres, on calcule le droit antérieur à 1882 à raison de 15 p. c. *ad valorem,* le droit postérieur d'après le nouveau tarif, il semble qu'en effet il y ait plutôt réduction ; qu'on en juge par le tableau suivant dressé d'après les données de la circulaire :

DÉSIGNATION des MARCHANDISES.	Valeur à la douzaine.	Poids moyen à la douzaine.	Droit d'entrée à raison de 15 p. c *ad valorem*.	Droit d'entrée d'après le tarif de 1882.	Augmentation du droit d'entrée.	Diminution du droit d'entrée.
Coutellerie fine.						
Couteaux fermants à manche de bois, ivoire, nacre ou écaille :						
1 à 2 pièces.	24 00	550	3 60	2 64	»	0 96
3 à 8 —	69 00	1,150	10 35	5 52	»	4 83
Canifs à manche en bois, ivoire, écaille ou nacre :						
1 à 4 pièces	21 00	300	3 15	1 44	»	1 71
très fins.	39 00	300	5 85	1 44	»	4 41
Couteaux à manche en bois, ivoire, nacre, écaille, nickel ou argenté :						
de table.	15 00	700	2 25	3 36	1 11	»
id.	20 00	750	3 00	3 60	0 60	»
id.	33 00	800	4 95	3 84	»	1 11
à dessert	14 00	450	2 10	2 16	0 06	»
id.	36 00	450	5 40	2 16	»	3 24
à découper	66 00	2,000	9 90	9 60	»	0 30
Coutellerie commune.						
Couteaux fermants à manche de bois, os, corne, nacre, 1 à 4 pièces.	8 00	300	1 20	0 90	»	0 30
Canifs à manche en os, nacre, corne.	5 75	187	0 86	0 56	»	0 30
Couteaux à manche en os, corne, nickel :						
de table.	6 50	700	0 97	2 10	1 13	»
à dessert	5 25	400	0 78	1 20	0 42	»
en nickel	5 50	450	0 82	1 35	0 53	»
à découper	12 50	1,200	1 87	3 60	1 73	»

Ce tableau ne correspond pas à la réalité des choses, il contient une double exagération ; les prix sont surfaits, les poids insuffisants ; on s'en convaincra en jetant un coup d'œil sur le tableau publié plus loin page 319, dressé autant que possible en conformité avec les divisions de celui qui précède, précisément en vue d'en permettre le rapprochement.

Le tarif nouveau en vigueur depuis 1892 n'a fait qu'aggraver encore la situation : il crée deux subdivisions, l'une réduit à 20 francs le droit sur les ciseaux de tailleur et établit le même droit pour les sécateurs, l'autre sépare les couteaux de table à manche d'ivoire ou de nacre du reste de la coutellerie fine et les taxe à 600 francs les 100 kilogrammes. C'est le tarif minimum applicable aux produits belges d'après le tableau suivant :

Coutellerie	commune.	Ciseaux de tailleurs et sécateurs . .	20	francs	au 100 kil.
		Couteaux de cuisine, de boucher . .	100	—	—
		Rasoirs communs .	200	—	—
		Autres : couteaux fermants et ciseaux ordinaires, etc.	300	—	—
	fine . .	Couteaux de table à manche d'ivoire ou de nacre. .	600	—	—
		Autres	480	—	—

En pratique, le couteau de table commun à bascule est classé dans la catégorie des couteaux de cuisine.

Depuis longtemps les couteliers ont formulé une revendication dont le bien fondé tout au moins ne peut être contesté, quelles que soient les difficultés de réalisation : ils demandent la réciprocité des tarifs. Dans le système actuel entre la France et la Belgique, les conditions ne s'égaliseraient que pour la coutellerie de prix si élevé qu'elle n'existe qu'en articles à

manche d'argent, considérés dès lors comme orfèvrerie. C'est ainsi que le couteau de table fin à manche d'ivoire ou de nacre, dont le poids à la douzaine est de 850 grammes au moins, payant à la douane française fr. 5-10 à la douzaine, devrait, pour l'égalité des conditions, être déclaré 51 francs à la douane belge; le couteau de table fin avec manche d'ébène, d'un poids de 800 grammes environ, devrait valoir au moins fr. 38-40 la douzaine; dans la coutellerie commune il faudrait une déclaration de valeur de 9 francs à la douzaine pour l'article le plus ordinaire, le couteau « plate semelle ». S'agit-il de canifs, la dimension est un élément dont il faut tenir compte pour fixer les idées : l'article fin à trois lames seulement, mesurant de 700 à 750 millimètres de longueur, fait un poids d'environ 600 grammes. Il n'y aurait dès lors égalité dans la taxation que si on déclarait la douzaine à fr. 28-80. La situation pour ces derniers articles est moins désavantageuse pour la Belgique, car tandis que pour tous les exemples précédents les prix cités dépassent de beaucoup la réalité, pour le canif fin, il arrive un point où la majoration de prix hors de toute proportion avec l'augmentation du poids rompt l'équilibre en faveur de la Belgique. Il en est autrement de la coutellerie commune; le canif à trois lames, manche en bois ou corne allant à 450 grammes au moins, pour ne pas prendre les grands modèles, exigerait, pour qu'il y ait égalité de charge une déclaration de fr. 13-50 à la douzaine. Cette situation est bien loin d'exister; au lieu de cela, le tarif français, comparé au nôtre, met la Belgique dans une situation de notable infériorité, et chaque nouveau progrès dans la fabrication entraînant abaissement de prix sans réduction de poids, accentue l'inégalité. Pour compléter ces observations et rendre plus sensible la différence de situation, nous avons dressé un tableau comparatif des droits, en prenant pour base les valeurs et poids réels de quelques articles de fabrication belge choisis parmi les types moyens.

DÉSIGNATION des MARCHANDISES.	Valeur à la douzaine.	Poids à la douzaine.	Taxe à l'entrée en France.		Taxe à l'entrée en Belgique.	DIFFÉRENCE	
			Sommes à payer.	Quotité de la valeur.		en faveur de la Belgique.	en faveur de la France.
Coutellerie fine.	Fr. c.	Gr.	Fr. c.	%	Fr. c.	Fr. c.	Fr. c.
Canifs et couteaux fermants, manche ivoire, 3 pièces	12 50	300	1 44	11.52	1 25	»	0 19
Id. id.	12 50	420	2 01	16.08	1 25	»	0 76
Id. nacre, 5 pièces. .	21 00	450	2 16	10.28	2 10	»	0 06
Id corne de cerf, 2 p.	27 00	660	3 16	11.70	2 70	»	0 46
Id. nacre. 3 pièces. .	30 00	600	2 88	9.60	3 00	0 12	»
Id. écaille, 5 pièces. .	60 00	640	3 07	5.11	6 00	2 93	»
Couteaux de table, manche ébène, 3 garnitures.	13 00	785	3 76	28.92	1 30	»	2 46
Id. ivoire garni	24 00	870	5 22	21.75	2 40	»	2 82
Coutellerie commune.							
Canifs manche os, 2 pièces.	3 00	255	0 76	25.33	0 30	»	0 46
Serpettes, manche en buis, virole en fer, 1 pièce.	3 50	840	2 52	72.00	0 35	»	2 17
Serpettes, manche en bois, virole en fer, 2 lames.	6 50	1,130	3 39	52.15	0 65	»	2 74
Canifs, manche buffle ou os, 3 pièces.	7 50	650	1 95	26.00	0 75	»	1 20
Canifs, manche buffle ou os, 3 pièces, petit modèle.	9 00	400	1 20	13.33	0 90	»	0 30
Couteaux fermants, manche buffle, 4 pièces, lancette.	13 00	1,000	3 00	23.07	1 30	»	1 70
Couteaux de cuisine « plate semelle », manche corne.	3 50	1,100	1 10	31.42	0 35	»	0 75
Couteaux de cuisine « plate semelle », forgé, manche corne.	4 50	850	0 85	18.88	0 45	»	0 40
Couteaux à dessert, manche ébène, 1 garniture.	4 25	450	0 45	10.58	0 42	»	0 03
Couteaux à découper « plate semelle », manche ébène.	9 00	1,350	1 35	15.00	0 90	»	0 45
Id., modèle plus fort. . .	12 00	1,750	1 75	14.58	1 20	»	0 55
Couteaux à découper, à bascule, manche ébène.	10 50	1.120	1 12	10.66	1 05	»	0 07

Un simple coup d'œil jeté sur ce tableau prouve le bien fondé des plaintes formulées par les couteliers; ils se trouvent presque toujours dans une situation d'infériorité vis-à-vis de l'étranger, il n'y a guère d'exception que pour certains canifs fins; chaque fois qu'il s'agit d'articles très chers et en même temps légers, comme ceux qui figurent au tableau aux prix de 30 et 60 francs, la taxe au poids est avantageuse, mais il convient de noter que ce sont là des articles peu demandés et qu'il n'est guère possible d'exporter. Pour les autres canifs fins de valeur moyenne la taxe à 480 francs les 100 kilos représente déjà plus de 10 p. c. de la valeur. Mais lorsqu'on en arrive au couteau fermant, à la grosse serpette, au canif commun, on constate un droit si élevé, que la prohibition pure et simple ne serait pas plus efficace. Pour les serpettes, notamment — et le tableau ne fait pas mention des plus lourdes — la taxe atteint 52 et même 72 p. c. de la valeur, les autres canifs devraient supporter un droit d'environ 25 p. c.; comme il s'agit d'articles de grande consommation, le désavantage est très sensible.

Il en est de même dans toute la coutellerie de table de luxe aussi bien que d'usage courant, et on ne peut songer à exporter vers la France, sans se résigner à sacrifier la meilleure part de ses bénéfices. Si on se rappelle que les couteliers de Gembloux eux-mêmes achètent à Thiers des couteaux à bascule qui ne leur coûtent que 2 francs et même jusque 1 fr. 33 la douzaine, on verra que le tableau aurait pu contenir des prix plus bas que ceux qui y figurent. Ces articles, qui arrivent à Gembloux majorés de 15 p. c., 10 p. c. de droit d'entrée, 5 p. c. pour transport, pesant le premier environ 750 grammes et le second 600 à la douzaine, payeraient en sens inverse respectivement 75 et 60 centimes de droit d'entrée ou, exactement, 37.50 et 45.11 p. c. de leur valeur; pour pouvoir être livré à Thiers par Gembloux aux mêmes conditions, il faudrait que leur prix de vente dans

cette dernière localité ne dépassât pas, bénéfice compris, 1 fr. 45 pour le premier et 86 centimes pour le second et alors le droit d'entrée atteindrait la proportion de 51.72 et 69.76 p. c., encore n'est-il pas tenu compte dans ce calcul de la réduction accordée aux fortes commandes (1).

III. Crise de l'industrie coutelière.

En voilà assez pour démontrer la difficulté d'exporter vers la France; la coutellerie belge ne peut guère songer à étendre son action dans le reste de l'Europe, sa situation est d'ailleurs défavorable à ce point de vue; l'Angleterre fabrique elle-même et de tous les autres côtés la position géographique des concurrents est plus avantageuse. Le Congo offrait peut-être l'avantage de relations directes par l'État et les nombreuses Sociétés commerciales, mais là surtout le bon marché passe avant tout, la production mécanique est absolument nécessaire. Le désir d'étendre les débouchés de ce côté ne peut qu'activer la disparition du travail à domicile. Une importante fabrique de Namur livre, paraît-il, pour le Congo de fortes commandes; à Gembloux, on s'en occupe moins, les patrons se plaignent que les conditions sont trop onéreuses et les bénéfices bien restreints. C'est ainsi que l'expédition n'est reçue qu'en caisses doublées de zinc, rendues franco-bord à Anvers, à des prix qui ne laissent qu'un gain minime. Ici encore, une active concurrence est faite par l'étranger, l'Allemagne surtout. Nous avons pu voir à Gembloux d'énormes couteaux, mesurant 16 pouces anglais de longueur et 4 1/2 centimètres de largeur, la lame élargie et recourbée légèrement par le bout portant de chaque côté trois rainures longitudinales et fixée par trois attaches dans un manche en pommier de la forme des couteaux de boucherie, article que les fabri-

(1) Cf. p. 312.

cants de Solingen parviennent à livrer, franco-bord à Anvers, en destination du Congo, au prix étonnant de fr. 2-85 la douzaine ; d'autres, de 18 pouces 1/2, 5 centimètres de largeur, même provenance, pourraient être livrés, même avec bénéfice pour le revendeur, à fr. 4-50 la douzaine.

En résumé, la coutellerie belge, celle surtout qui se fait à domicile, est réduite au marché intérieur, qu'elle dispute à grand'peine aux concurrents français et allemands. Ceux-ci jouissent d'avantages inconnus à Gembloux : aux portes de leurs fabriques, ils trouvent des usines qui leur fournissent de bon acier, et alors même qu'il s'agit de matières premières d'origine exotique, ébène, ivoire ou autres, ils ont encore une supériorité, celle de les trouver chez eux préparées pour leur travail. A ces avantages, les couteliers ont ajouté eux-mêmes ceux d'une fabrication mécanique très perfectionnée. Il ne dépend pas des patrons belges de s'assurer le premier avantage ; ils appellent de tous leurs vœux le jour où on pourrait leur fabriquer en Belgique, et au même prix, l'acier qu'ils doivent chercher à l'étranger ; ce qui a sans doute empêché les industriels belges de se livrer à cette production spéciale, c'est qu'ici la consommation est très restreinte, une seule coulée d'acier donnerait plus qu'il n'en faut pour toute une année aux couteliers, et nous ne connaissons aucun autre emploi de cette même qualité en Belgique. Quant aux installations mécaniques, leur importance n'a pas échappé à l'attention des patrons, ils ont déjà réalisé d'importants progrès, il en est qui hésitent, qui craignent de ne pas trouver avec les débouchés restreints actuels l'écoulement d'une trop active production. Le progrès est enrayé parce qu'on n'ose le réaliser assez complet ; il faudrait exposer d'importants capitaux. La réciprocité des droits d'entrée avec la France rendrait courage et permettrait d'élargir les limites du marché ; si les droits d'entrée en Belgique étaient si lourds que ceux qu'appliquent les douanes françaises aux produits belges, Gem-

bloux ne tarderait pas de reprendre possession du marché intérieur, déjà suffisant à lui amener d'assez nombreuses affaires.

Ce n'est pas une simple crise que traverse l'industrie coutelière : elle souffre d'un malaise qui perdure, conséquence d'un changement radical dans l'organisation industrielle; c'est l'avènement retardé et lent de la machine dans une nouvelle branche de l'activité humaine; c'est, à la fin du XIXe siècle, une transformation opérée déjà depuis longtemps dans d'autres domaines. Les prix et les salaires, tout s'en ressent, la nécessité d'abaisser les premiers entraîne comme une suite forcée la modicité des autres.

TITRE II

L'ORGANISATION ÉCONOMIQUE DE L'INDUSTRIE

CHAPITRE PREMIER.

I. Recrutement des ouvriers. Apprentissage.

Presque tous les ouvriers travaillant actuellement à domicile — peut-être pourrait-on dire tous — sont fils de couteliers eux-mêmes. Ils ont commencé à s'initier au métier presque en jouant. Leur présence quotidienne dans l'atelier du père leur a fait connaître, avant même d'être apprentis, l'usage des divers outils, les modes de travail; les finesses du métier, ils les ont apprises sans effort, inconsciemment, au point de trouver tout naturel ce qui eût étonné un ouvrier déjà perfectionné. L'apprentissage est long pourtant, car l'exécution matérielle du travail est souvent délicate et il ne peut être entrepris trop tôt parce qu'il exige, d'autre part, un déploiement de force que l'on ne peut, sans danger pour la santé, demander à des garçons encore jeunes.

La besogne confiée d'abord à l'apprenti est le premier ajustage des pièces, le travail de la lime; ce n'est que plus tard qu'on lui laisse entreprendre l'aiguisage et le polissage, qui offrent quelque danger, et qu'on lui confie le marteau de forge. Il faut cinq ans au minimum avant de songer à se dire coutelier; alors, il reste encore beaucoup à apprendre et chaque jour on doit se perfectionner. Le gain progressif du

jeune coutelier pendant cette période est des plus restreints. Au début, l'apprenti n'est qu'une entrave aux occupations de son maître, et les services qu'il lui rend plus tard sont souvent encore compensés partiellement par les pertes de temps qu'ils provoquent. Il n'existe que peu d'éléments pour déterminer le gain approximatif d'un apprenti à domicile, presque tous travaillent en famille, sans rémunération fixe; pendant les deux premières années, ils peuvent gagner de 25 à 50 centimes; après deux ans, 75 centimes, mais ils parviendraient difficilement à fr. 1-50 au bout de leur cinquième année. Ce gain tardif et lent, le besoin d'une certaine dextérité qui ne s'acquiert qu'à la longue, la tentation d'autres occupations plus faciles, plus rémunératrices, peut-être aussi l'attirance du travail en usine et, lorsqu'ils portent leurs regards plus loin, le peu d'avenir que leur réserve la coutellerie, la nécessité d'un certain capital pour s'établir à domicile et l'assurance de n'avoir, dans ces conditions encore, qu'un gain minime, il n'en faut pas davantage pour réduire à une infime proportion le nombre des apprentis. Ceux-là même qui ont le courage d'entreprendre le métier n'ont pas toujours la persévérance; tel jeune garçon qui ne gagnait que 25 centimes s'en va, l'été, aider à la moisson pour gagner quelques sous en plus, jouir aussi d'un peu plus de liberté, et, l'automne venu, il ne reprend pas la tâche abandonnée. L'apprentissage de la coutellerie à domicile est à peu près réduit aux seuls fils de couteliers travaillant en famille et limité à la fabrication de quelques articles spéciaux, canif, poignard, etc.; il est nul, peut-on dire, en ce qui concerne le couteau de table.

II. Immigration. — Émigration.

Tous les couteliers sont originaires de Gembloux ou des environs; on ne signale aucun exemple d'immigration même individuelle; il n'existe cependant aucune condition

spéciale pour l'apprentissage, qui est absolument libre. Seuls, les fils de couteliers se trouvent avantagés à ce point de vue et peut-être aussi encouragés à continuer le métier du père parce qu'ils trouvent un matériel complet à leur disposition.

Le désir de salaires plus rémunérateurs provoque chez les couteliers un mouvement d'émigration temporaire vers divers points de la Belgique et même de l'étranger à l'époque du travail des raperies de betteraves. On a besoin de leurs services pour l'aiguisage et l'entretien des machines ; d'ordinaire ils sont deux dans chaque fabrique, largement payés, 5, 6 et même 7 francs par jour ; mais le travail n'est que momentané, il nécessite un déplacement coûteux, des frais de vêtements, le paiement d'une pension qui enlève toujours un minimum de fr. 1-50 par jour ; enfin la présence de nombreux compagnons de travail a ses tentations d'autant plus irrésistibles que l'ouvrier est privé du foyer de famille. Quoi qu'il en soit, ce travail est très recherché.

Signalons aussi le départ de quelques couteliers vers les villes où ils vont se mettre au service d'un marchand-coutelier pour les réparations, l'aiguisage, etc.

Le travail des femmes est encore inconnu dans la coutellerie de Gembloux. Il était, jusqu'à ce jour, à peu près impossible.

CHAPITRE II.

Contrat de travail.

Ce sont les coutumes, les usages anciens, qui règlent, sous tous les points, les relations de patron à ouvrier. La transmission héréditaire du métier a facilité ce régime. Au point de vue du strict droit, il n'y a pas, à proprement parler, de louage d'ouvrage ; par argument *a contrario* de l'article 1711 du Code civil, 6e alinéa, rapproché des articles 1779 et suivants, il faut décider qu'il n'y a pas louage, mais vente, lorsque la matière est fournie par l'ouvrier lui-même ; c'est la pratique ordinaire à Gembloux, il n'y a d'exception que pour les simples monteurs de coutellerie, à qui les pièces sont confiées.

Les droits et devoirs réciproques résultant des usages, naissent et prennent fin avec chaque marché conclu ou réglé entre patrons et ouvriers. En dehors de cela, aucune obligation ne lie l'un à l'autre et s'il est des couteliers qui restent encore attachés au même patron qui, de son côté, leur procure régulièrement du travail, c'est le résultat d'un fait purement volontaire, d'une permanence de relations tout à fait libre et sans aucune sanction. Le patron, en donnant la commande d'une certaine quantité d'articles d'un type déterminé, l'ouvrier, en la recevant, ne contractent d'autres obligations que celles qui résultent de ce marché distinct de tout autre contrat de travail.

Dans chaque type de fabrication : canif, couteau de table, serpette, etc., il existe une série de modèles connus de l'ouvrier et pour lesquels il possède, suivant sa spécialité, les patrons métalliques de chaque pièce ; à chacun de ces modèles

s'applique un prix déterminé à la douzaine, pris connu de l'ouvrier et qui ne se discute même plus à la remise de chaque commande. On pourrait presque dire que le contrat se forme par la seule fixation de la quantité à produire, la détermination du prix résultant elle-même de l'usage; pour toute autre condition en tous cas, il n'existe qu'une convention tacite de s'en rapporter à la coutume. C'est ainsi qu'en dehors de toute stipulation particulière, les ouvriers sont tenus de se procurer les matières premières chez les patrons. Ceux-ci justifient cette obligation par la nécessité d'assurer l'emploi de matériaux de bonne qualité ; il en est en effet, comme l'acier, pour lesquels le contrôle à la remise des couteaux n'est pas possible, telle lame payée à l'ouvrier comme article fin pourrait être faite d'acier tout-à-fait médiocre, sans que la simple vue lors de la remise permît de le reconnaître.

Ce n'est que tout-à-fait exceptionnellement qu'un délai, et il n'a jamais rien de rigoureux, est fixé à l'ouvrier pour l'exécution de son travail; cela se produit lorsque le patron reçoit lui-même une commande pressante d'articles qu'il n'a pas en magasin.

La pratique des indemnités pour malfaçon ou des amendes, pour quelque raison que ce soit, est inconnue parmi les couteliers. Quand le patron constate quelque défaut, il remet la pièce à l'ouvrier pour le corriger ; s'il n'y peut parvenir, cas extrêmement rare, alors seulement elle lui reste pour compte et il est obligé de la remplacer. Sous ce rapport, la meilleure entente règne entre les parties. L'ouvrier qui ne travaillerait pas dans des conditions satisfaisantes ne tarderait pas d'ailleurs d'être privé de toute commande.

Aucun contrat durable de louage d'ouvrage ne liant les parties, il ne peut être question ni de délai de congé, ni d'indemnité pour rupture intempestive ; des dommages-intérêts pourraient être dus seulement, — mais le cas ne se présente pas — pour refus d'exécuter une commande acceptée.

CHAPITRE III.

Le salaire.

I. Mécanisme du salaire. — Modes de rémunération.

Tous les ouvriers à domicile travaillent à la tâche, le prix unitaire du produit est fixé par le libre accord entre patrons et ouvriers, sans aucune intervention étrangère, sous la seule influence de l'offre et de la demande ; en pratique, un usage constant l'a établi et il ne se modifie que très lentement. La seule réduction du nombre des ouvriers n'a pas pour conséquence de relever les salaires, car si l'offre des bras est réduite d'autant, il n'en est pas moins vrai que la production est augmentée dans de fortes proportions par la fabrication mécanique totale ou partielle des couteaux. Chaque marché conclu entre patron et ouvrier n'entraîne pas une nouvelle discussion du prix ; l'ouvrier connaît la valeur de chaque ouvrage de sa spécialité, il n'y a guère de détermination à faire que quand on lui demande un article qu'il n'a pas l'habitude de confectionner.

II. Fournitures de matières premières a l'ouvrier.

Au moment de la remise d'une commande, le patron inscrit sur le livret de son ouvrier les matières premières qu'il lui remet, avec l'indication de leur valeur. Elles lui sont vendues avec bénéfices, mais à crédit, aucun ouvrier ne les paye au moment de la livraison, elles sont défalquées plus

tard lorsque le compte se termine après la remise du travail effectué. Cette question de matières premières et de leur prix est peut-être celle qui a le plus préoccupé les ouvriers, ils s'en sont exagéré l'importance croyant voir dans une pratique, pas bien nuisible, en somme, la cause d'un malaise d'origine toute différente. Lors de l'enquête de la Commission du Travail, en 1886, la plainte des ouvriers est plusieurs fois signalée et les patrons y répondent. « Les matières premières, y est-il dit dans un rapport (1), sont comptées à l'ouvrier à un prix très élevé, et, s'il lui prenait la velléité d'aller en ville, chez un revendeur, offrir son ouvrage fabriqué, que lui répondrait-on? Mais voici votre ouvrage; je l'achète à monsieur un tel, même à un prix moins élevé que celui que vous m'indiquez, parfois en dessous du prix que reçoit ici l'ouvrier. Le patron s'est payé sur l'exagération du prix des matières premières. Ainsi il vend : le cuivre (laiton), qui coûte fr. 1-40 le kilogramme, à 3 francs; l'acier qualité ordinaire qui lui coûte 42 centimes, à fr. 1-20 ; l'acier fin se revend 2 francs le kilogramme; l'argent « neuf », qui lui coûte 5 francs, il le revend 16 francs. »

Et, répondant à la même observation, un patron s'exprimait ainsi (2): « En confiant la matière première à l'ouvrier, on s'expose à ce qu'il en détourne une partie; en la lui faisant payer, on supprime ce risque. Mais l'ouvrier a le choix de l'acheter au prix coûtant ou plus cher, et le prix qu'il recevra de la pièce fabriquée est débattu et fixé de commun accord, suivant le prix qu'il paie la matière première. L'ancien usage est de prendre la matière première au-dessus du prix coûtant, en faisant majorer d'autant le

(1) Rapport de M. Tilis. Procès-verbaux des séances d'enquête, vol. II, section régionale C; annexe au procès-verbal du 9 septembre 1886, II. Note sur l'industrie coutelière, p. 233.

(2) Procès-verbaux des séances d'enquête, vol. II, section régionale C, p. 231.

prix de la pièce fabriquée, et les anciens ouvriers s'en tiennent à cet usage. C'est ainsi qu'il peut se faire que des pièces, payées 5 francs à l'ouvrier qui les a façonnées, soient revendues aux clients à un prix inférieur. Les patrons n'ont aucun intérêt à vendre la matière première avec bénéfice, mais il n'y a non plus dans ce cas aucun inconvénient pour l'ouvrier. Si celui-ci croyait l'acheter trop cher chez son patron, il se la procurerait ailleurs, car il est libre de le faire. »

En réalité, cette liberté l'ouvrier ne la possède pas, il est tenu de prendre les matières premières chez le patron ; c'est dans les conditions coutumières du marché, il ne peut s'y soustraire; le voulût-il, le patron ne lui confierait plus de commandes, il ferait de l'obligation de prendre chez lui les matières premières une condition expresse du marché, et il n'aurait pas tort. Comme cela a déjà été signalé plus haut, il est des matériaux dont la valeur n'est pas susceptible d'examen à simple vue quand l'article fabriqué rentre en magasin, l'usage seul et le temps peuvent en faire constater les défauts; il en est ainsi de l'acier notamment, le plus important élément de la coutellerie. L'ouvrier libre d'acheter où il lui plaît ne manquerait pas de prendre la qualité inférieure moins coûteuse et nous ajouterons, — simple remarque, parce qu'on nous l'a signalée et que nous n'avons pas compétence pour en juger — plus aisée et plus rapide à travailler ; le patron, en le forçant à se fournir chez lui, impose la qualité qu'il lui plaît, celle qui convient à l'article demandé. Ce n'est certes pas là une simple fantaisie de sa part. L'ouvrier croirait-il devoir se procurer de l'acier anglais ou allemand? c'est cependant ce que son maître se voit forcé de faire ! L'obligation de s'adresser au patron pour les matières premières se justifie amplement, — autre chose est de savoir si la vente à gros bénéfices a autant de raisons d'être.

Elle est actuellement encore d'usage très général à Gem-

bloux. Un coup-d'œil jeté sur les carnets d'ouvriers suffit pour s'en rendre compte. On y voit souvent l'acier fin à 2 francs, l'acier ordinaire à fr. 1-20, le cuivre à 3 francs le k., la douzaine de manches de couteaux de table en ébène coupé à 60 centimes, les mêmes pour couteaux à dessert à 50 centimes, l'ébène en buche à 60 centimes, la corne de 15 à 20 centimes pièce, l'« argent neuf » à 10 et 12 francs le k.; ces prix n'ont au reste rien de général, plusieurs patrons vendent moins cher; les comptes cités plus loin en font preuve : on y remarque l'acier ordinaire à fr. 0-75, 1 et 1-30, l'acier fondu à fr. 1-35 et 1-80, le cuivre à fr. 1-80 et 2-50. En résumé, la plus grande variété règne dans ces prix qui doivent d'ailleurs subir l'influence du marché général des métaux. L'acier le plus fin employé en coutellerie dépasse rarement en fabrique le prix de 100 à 115 francs les 100 k. et la qualité d'usage courant peut valoir de 55 à 75 francs; l' « argent neuf » en feuille coûte de 5 francs à fr. 5-50 le kilo, la corne revient à 35 ou 40 centimes le kilo, etc. Il reste donc en tous cas une différence très appréciable au profit des patrons.

Pendant les enquêtes relatives à une affaire judiciaire dont il sera question plus loin, certains patrons abaissèrent le prix de leurs matières premières et, par une conséquence toute logique, firent subir une réduction proportionnée aux articles fabriqués. Les ouvriers furent presque unanimes à s'en plaindre après fort peu de temps, et à réclamer le retour aux anciennes coutumes. Loin de nous l'idée de formuler contre eux une accusation, mais, cependant, nous ne pouvons omettre de relever l'aveu naïf de l'un d'eux au cours du procès, aveu que nous-mêmes, d'ailleurs, nous avons pu recueillir pendant cette enquête : tel ouvrier préfère que le patron lui livre les matières premières à prix élevé, parce que, quand il lui en manque, et cela arrive fréquemment, il comble le déficit avec de la marchandise à bon marché.

Une question se pose relativement aux matières premières: Quel est le droit de l'ouvrier sur elles? en devient-il propriétaire? Il en est qui prétendent que non; d'autres, plus nombreux, sont d'avis contraire et, au point de vue juridique, il semble que leur opinion est la bonne. Écartons certains produits comme l'écaille, l'ivoire, etc., d'ordinaire simplement confiés à l'ouvrier, ce qui complique la situation. Pour le reste, il y a vente à crédit dont la durée n'est pas déterminée; aussi, s'il n'y avait d'autre convention entre parties, l'ouvrier pourrait disposer de son acquisition comme bon lui semble, mais à ce premier contrat vient s'adjoindre un autre qui lui est intimement lié, un marché consistant dans l'engagement de fournir tel travail à effectuer avec les matériaux achetés. Il y a vente actuelle des matières brutes et revente en sens inverse d'une chose future à résulter de la mise en œuvre de l'objet de la première vente. Il est donc de toute justice que l'ouvrier bien que propriétaire de la matière première n'en puisse disposer à sa guise. La plainte qu'on a vu formuler à ce sujet dans l'enquête du travail n'est pas justifiée en droit et, d'ailleurs, en fait, le couteau une fois terminé, au moment donc où il pourrait être refusé par le maître, n'est pas livrable à n'importe quel patron ; il porte la marque de l'un d'eux, peut-être même d'un de ses clients, et celui-ci n'accepterait certes pas de recevoir directement de l'ouvrier, qu'il ne connaît pas, l'article commandé à son maître, il sait trop bien quels sont ses engagements et serait d'ailleurs mis en défiance au sujet de la qualité du produit par le procédé même.

Il faut de la bonne foi dans les relations de patron à ouvrier, sinon le faible sera toujours à la discrétion du plus fort; le produit fût-il de fabrication irréprochable, le maître pourrait toujours en critiquer les qualités, prétendre réduire le prix et forcer l'ouvrier ou bien à céder ou à devoir recourir à une justice toujours coûteuse pour voir sanctionner ses

droits. Nous nous plaisons à le déclarer, nous n'avons entendu citer aucun exemple de difficulté semblable à Gembloux.

Le bénéfice pris sur les matières premières est sans influence au point de vue de l'intérêt du capital engagé, puisque le paiement ne se fait pas en espèces, mais après crédit et par simple décompte; il n'a pas davantage d'importance au point de vue du bon emploi des matériaux; il ne suffit pas, en effet, pour justifier le procédé, de dire que confier la marchandise à l'ouvrier ce serait s'exposer à lui en voir détourner une partie; le danger, si danger il y a, est plus grave dans le système actuel, il est à peine besoin de le faire observer; plus la matière première est chère, plus l'ouvrier a intérêt à l'économiser, à en réserver une partie sur ce qui est considéré comme nécessaire pour telle quantité de couteaux, afin de la reporter sur telle autre commande pour laquelle il en demandera un peu moins et recevra cependant le même prix. Outre cela, on pourrait encore signaler une question de délicatesse; l'ouvrier ne pourrait, sans scrupule, retenir pour son compte une marchandise qui lui est simplement confiée, tandis qu'il cherchera peut-être à garder, au détriment de la qualité du couteau, une partie de celle dont il est dûment propriétaire. Il y a toutefois une raison qui semble militer en faveur du maintien de la vente à bénéfice, même plus élevé que la moyenne commerciale, c'est qu'il y a là pour le patron une façon indirecte de se garantir l'exécution du marché conclu: l'ouvrier est forcé d'exécuter la convention, parce que c'est la seule façon de tirer parti de matériaux trop chers pour être remis dans le commerce sans perte.

III. Prix des pièces et budget des recettes.

Quand on se rappelle combien d'éléments contingents contribuent à diversifier les conditions du travail, on s'étonnerait de la prétention de celui qui voudrait déterminer le chiffre

exact du salaire. Sans tenir compte de la vigueur, de l'adresse, de l'expérience du coutelier, de l'état de son outillage ou du fait qu'il emprunte une force étrangère, du temps qu'il consacre au travail et des déplacements que celui-ci nécessite, du fait qu'il travaille peut-être pour plusieurs patrons, — la quantité et le prix des matières qu'il emploie, la variété même des modèles qu'il exécute suffiraient à rendre la question insoluble. Sous le bénéfice de ces observations, avant d'émettre une opinion sur le salaire moyen et dans le but même de la justifier, il y a lieu de noter un certain nombre de données précises, mais forcément incomplètes.

Écartons d'abord, en lui consacrant quelques mots seulement, le groupe d'ouvriers désignés plus haut sous le nom de monteurs couteliers. Pour assembler les pièces qui leur sont remises entièrement façonnées : lames, manches et viroles, ils reçoivent de 25 à 50 centimes à la douzaine ; le montage le plus simple sur manche en ébène se paie 25 centimes et l'ouvrier peut arriver à faire dix douzaines par jour; il n'a que peu de frais à supporter : le travail de la lime étant très restreint, l'usure en est presque nulle, un kilogramme de résine pour fixer la lame peut suffire pour tout un mois, et il ne coûte que 40 centimes, les autres frais sont encore plus insignifiants ; d'autres montages un peu moins rapides, celui du manche corne blonde, par exemple, sont payés à raison de 50 centimes. Lorsque l'ébène est confié à l'ouvrier simplement découpé et l'argent neuf pour virole en feuille, on donne 1 franc à la douzaine pour le couteau de table, et 75 centimes pour le couteau à dessert. Le modèle avec écusson se paie 50 centimes en plus, et lorsque le couteau comporte la triple garniture, ce qui représente un article plus soigné, on donne 3 francs. Le montage du grand couteau à découper ordinaire sans écusson, manche reçu brut, est compté à fr. 1-33. En général le montage se paye, pour le couteau à dessert un quart en moins que pour le couteau de table, et pour le couteau à découper un tiers en plus.

Pour les forgerons-couteliers, nous sommes forcément réduits à copier çà et là quelques comptes sur les livrets des ouvriers ou à extraire des notes des registres des patrons, en y ajoutant les commentaires indispensables.

Extrait du livret de G., travaillant pour P. :

14 février 1899 :	
5 kil. 400 gr. acier . fr.	5 40
6 douz. manches table .	5 60
3 — — dessert.	1 50
16 janvier : (omis) 3 douz. manches dessert . .	1 50
24 février : meule et polissage	2 75
25 février : polissage. .	1 55
2 mars : polissage . .	0 50
	16 80
4 mars : remis	42 75
	59 55
50 gr. écussons. .	0 50
Reste. . fr.	42 25

25 février : poli pour patron . . . . fr.	1 05
3 et 4 mars : poli pour patron	6 00
4 mars : reçu 6 douz. table	36 00
4 mars : reçu 3 douz. dessert	16 50
	59 55

Ce compte couvre une période de vingt jours, avec dix-sept jours ouvrables, dont deux au service du patron, à raison de 3 francs. Il reste donc quinze journées et une recette brute de fr. 53-55 (sans décompter fr. 1-05 de polissage pour le patron, ni le temps consacré à ce travail). D'autre part, la valeur des marchandises fournies par le patron s'élève, y compris les 50 grammes d'écusson à fr. 17-30, dont il faut déduire fr. 1-50 pour trois douzaines de manches relatifs à un marché antérieur, il reste donc fr. 15-80 de frais, soit une remise nette par le patron de fr. 37-75 ou fr. 2-51 par journée de travail.

Extrait du livret de F., travaillant pour D. :

(1898) Juil. 15. — Livré 1 kil. $^{3}/_{10}$ acier ordinaire. fr.	1 50

	D'autre part. . . fr.		1 30
(1898) Juil. 13. —	Livré 2,150 gr. acier fondu . .		3 87
—	— 1,550 gr. cuivre. . . .		3 87
—	— 50 gr. argent neuf . .		» 40
Juillet 26. —	Rentré 3 douz. canifs à fr. 7-50.	22 50	
—	— 2 — canifs nacre à 8 francs	16 00	
—	Remise en argent		35 00
Août 2. —	Rentré 3 douz.	25 50	
—	Remise en argent		20 00
Août 11. —	Rentré 3 douz. fumeur . . .	24 00	
—	— 3 — grands, 4 mitres.	27 00	
—	Remise en argent		50 56
		115 00	115 00

Une période de vingt-quatre jours de travail figure à ce compte, la recette nette a été de fr. 105-56, soit sensiblement fr. 4-40 par jour, pour l'ouvrier en pleine force, aidé d'un jeune homme déjà bien au courant du métier.

Les comptes suivants du même ouvrier montrent des résultats bien moins satisfaisants et qui donnent à croire que pendant cette période l'ouvrier a dû travailler directement pour le client; nous les recopions à titre de renseignements.

Pour le même patron.

Août 12. —	Livré 1 kil. 1/2 cuivre . . fr.		3 75
—	— 1 8/10 acier fondu . . .		3 24
—	— 8/10 acier ordinaire. . .		» 80
Septembre 22. —	Rentré 6 douz. à fr. 7-50 . .	45 00	
—	Remise en argent		37 21
		45 00	45 00
Septembre 22. —	Livré 1 kil. 2/10 acier fondu . fr.		2 96
—	— 6/10 acier ordinaire . . .		0 60
—	— 15 gr. argent neuf . . .		0 15
—	— 1 douz. nacre		3 00
Octobre 13. —	Rentré 2 douz. à fr. 6-50 . .	13 00	
—	— 2 — à 7 francs . .	14 00	
	A reporter. . . fr.	27 00	6 71

	Report. . . .	27 00	6 71
Octobre 13. —	Rentré 1 douz.	7 50	
—	— 1 —.	8 00	
—	Remise en argent.		35 79
		42 50	42 50
—	Livré 1 douz. nacre . . . fr.		6 00
—	— 1 — —		5 00
Octobre 28. —	Rentré 3 douz. 1 pièce . . .	13 50	
—	— 1 — 3 — . . .	8 00	
	Remise en argent.		12 50
		21 50	21 50
Octobre 28. —	Livré 1 kil. $^{7}/_{10}$ cuivre . . fr.		4 25
—	— 2 kil. acier fondu. . .		3 60
—	— 2 kil. — ordinaire . .		2 00
Novembre 23. —	Rentré 3 douz. 1 pièce . . .	13 50	
—	— 3 — 2 — . . .	16 50	
—	— 1 — fumeur . . .	12 00	
	Remise en argent		35 00
Décembre 8. —	Rentré 2 douz. 2 pièces ivoire .	13 00	
—	— 2 — 2 — nacre .	14 00	
—	— 3 — 3 — — .	22 50	
	Remise en argent.		46 65
		91 50	91 50
Décembre 27. —	Livré 1,750 gr. cuivre . . fr.		4 37
—	— 1,250 gr. acier fondu. .		2 25
—	— 1 k. $^{8}/_{10}$ acier ordinaire .		1 80
—	— 130 gr. argent neuf . .		1 04
	Rentré (sans date, ce doit être le 30 janvier).		
	— 3 douz. à fr. 7-50 . .	22 50	
	— 3 — 8 » . .	24 00	
	— 4 — 4-50 . .	18 00	
	Remise en argent (même date probable).		55 04
		64 50	64 50

Pendant la période des comptes qui précède l'ouvrier a tra-

vaillé en même temps pour un autre patron, dont voici le compte :

Octobre 2 : livré 2 kil. acier fin . . . . . fr.	4	00	Octobre 29 : rentré 2 douz. à 8 fr. . . . . . . fr.	16	00
Octobre 2 : livré 2 kil. cuivre	6	00	Octobre 29 : rentré 1 douz. à fr. 8-50	8	50
Octobre 29 : argent . .	50	00	Octobre 29 : rentré 1 dz. à fr. 9-50	9	50
Janvier 8 : argent. . .	25	00	Janvier 8 : rentré 12 dz. à 5 fr.	60	00
	65	00			
Remise argent. .	29	00			
	94	00		94	00

Ces différents comptes réunis correspondent à une période de 5 mois environ, ils donnent une recette nette de fr. 306-19. Les matières employées pour les manches ont été confiées à l'ouvrier; or, on voit que sous les dates des 22 septembre et 13 octobre, il a acheté trois douzaines de manches en nacre, cet achat doit correspondre à des commandes exécutées pour des clients personnels.

Il est très malaisé d'obtenir des comptes complets, très souvent les dates manquent. Ainsi, dans le relevé suivant devraient peut-être figurer encore d'autres travaux exécutés dans le même temps, nous n'avons copié que ceux qui étaient datés.

Compte des travaux exécutés par D., aidé de ses deux jeunes fils, pour compte de D. :

(1899) janv. 26. —	1,150 gr. cuivre à fr. 1-80 . fr.	2	07		
—	700 gr. acier fondu à fr. 1-35.	0	94		
—	500 gr. acier ordin. à fr. 0-75.	0	37		
Février 5. —	1 douz. bistouris à fr. 8-50. .			8	50
—	1/4 douz. serpettes à fr. 8-50 .			2	12
Janvier 31. —	1/4 douz. rainettes à 9 francs. .			2	25
		3	38	12	87
—	Remise en argent.	9	49		
		12	87		

A la même époque, l'ouvrier travaillait également pour P.

27 janv. 1899 : redu . fr.	1	35
1 kil. 550 gr. acier fondu à 2 fr.	3	10
900 gr. cuivre à 3 fr. .	2	70
850 gr. acier ord. à 1-20.	1	02
Remise en argent . . .	50	00
830 gr. acier fondu à 2 fr.	1	66
880 gr. acier à fr. 1-20. .	1	05
440 gr. cuivre à 3 fr. .	1	32
	42	20
20 février 1899 : 830 gr. cuivre à 3 fr. . . .	2	49
770 gr. acier fondu à 2 fr.	1	54
1,200 gr. — — valant	1	44
	5	47

1 douz. grands coupe-cor 3 p. . . . fr.	17	00
1 dz. petits gros 3 p. .	16	00
1 dz. petits 3 p. incrustés	8	00
1/2 dz. flammes 4 p. corne	8	00
2 dz. canifs 3 p. à 12 fr.	24	00
2 — — 10-75.	21	50
	94	50
	42	20
Payé le 20 fév. 1899. fr.	52	30
1 1/2 dz. canifs, 3 pièces, à 3 fr.	13	50
1 dz. canifs, 2 pièces, à 11 fr.	11	00
1/2 dz. canifs, 3 pièces, à fr. 10-75.	5	37
1/4 dz. canifs, 3 pièces, à 15 fr.	3	75
1/2 dz. coupe cor flamme, à 17 fr.	8	50
1/4 dz. crochet champagne, à 24 fr. . .	6	00
2 lames canif à fr. 1-10 .	2	20
	50	32
	5	47
Payé le 6 mars. . . fr.	44	85

Une durée de cinq semaines est comprise entre les dates extrêmes de ces trois derniers relevés, elle donne une recette nette de fr. 136-64, soit fr. 27-33 pour la semaine du père et ses deux fils.

D'après les chiffres extraits des registres de M. D...., patron coutelier, l'ouvrier L...., travaillant avec deux fils, âgés de dix-sept et dix-neuf ans, à la confection des canifs fins

de modèles variés, a obtenu sur la quinzaine du 11 au 25 janvier 1898 une remise nette de fr. 69-02 pour trente-sept pièces fabriquées, ce qui fait ressortir la pièce à fr. 1-86 et représente un gain journalier de fr. 5-75 pour les trois.

Deux autres ouvriers adultes occupés à la fabrication complète du canif de qualité moyenne et de modèles variés ont reçu, déduction faite des matières premières, fr. 88-35 pour la période du 10 janvier au 2 février 1898, soit vingt jours ouvrables ; ils avaient livré 14 douzaines ce qui fixe le salaire moyen à la pièce à 52 centimes et le gain journalier individuel à fr. 2-20.

Six ouvriers simples monteurs ont livré pendant la quinzaine du 15 au 29 juin 1898, 288 douzaines de couteaux « plate semelle » ordinaires, ils ont reçu 50 centimes à la douzaine, soit en centimes 4,1666 pour chacune des 3,456 pièces fabriquées, ce qui représente un salaire quotidien de 2 francs par tête.

Du rapprochement de ces diverses constatations et des élements d'appréciation résultant de l'opinion des patrons autant que des ouvriers, il est permis de conclure que la recette nette de fr. 2-50 par jour constitue le salaire le plus élevé auquel les couteliers à domicile en général puissent prétendre dans l'état actuel de leur industrie. En fabrique ils obtiennent peut-être de meilleurs salaires ; le compte cité plus haut (p. 337) renseigne accidentellement un gain momentané de 3 francs par jour. Le chef d'un atelier où l'on ne fait pourtant que le travail, en général délicat, des instruments de chirurgie, nous a signalé un ancien ouvrier à domicile qui a accepté avec empressement de travailler dans son atelier à raison de 3 francs par journée de 11 heures de travail. C'est un nouvel indice de ce que doit être en réalité le gain de l'ouvrier à domicile.

Lors du procès déjà cité les ouvriers déclarèrent des salaires variant de fr. 1-50 (il en était même un de 1 franc) à fr. 2-50.

Deux déclarations seulement dépassaient ce chiffre, l'une émanait d'un spécialiste en poignards, article fin, de bonne vente et réservé à deux ou trois ouvriers seulement; l'autre d'un salarié, qui déclare avec emphase : « je suis mon maître » et a tenu sans doute à nous le prouver en refusant actuellement tous renseignements ; rien ne semble justifier le salaire élevé de fr. 3-50 et davantage qu'il déclare ; s'il nous avait permis de le contrôler, nous nous serions fait un devoir de le signaler; puisqu'il n'en a pas été ainsi et que tout porte à le croire exagéré, nous pensons qu'on ne peut s'y arrêter, soit que l'ouvrier ne tienne pas compte des frais, soit qu'il en fasse une appréciation erronée. Pour le surplus, les renseignements recueillis dans cette enquête sont en conformité avec ceux qui ont été fournis au cours du procès : ils chiffrent le salaire de fr. 1-75 à fr. 2-50. Quant à notre impression personnelle, c'est qu'il n'y a parfois exagération de la faiblesse des salaires que de la part précisément des ouvriers qui gagnent le moins. Nous avons pu constater aussi par nous-même que fréquemment au cours de leur travail on leur confie de petites besognes rémunérées à part et dont ils ne tiennent pas assez compte.

IV. Frais et fournitures a charge de l'ouvrier.

Un nouvel obstacle à l'évaluation du gain net du coutelier résulte du fait que presque tous les outils ou même tous — et il en est dont l'usure est très rapide — sont fournis par l'ouvrier lui-même. On a vu précédemment l'importance du matériel qui lui est nécessaire ; il ne reste à signaler ici que les outils et matières utilisés au cours de la fabrication et consomptibles de leur nature ou civilement.

Le monteur se contente de quelques limes et rapes; quand il ne fait qu'ajuster les manches aux lames l'usure en est bien lente; elle est plus rapide déjà quand il s'agit de confectionner

le manche, — la rape ne résiste guère plus de deux à trois semaines à ce travail sur l'ébène; c'est surtout pour le forgeron que la dépense devient considérable; il lui faut le charbon pour alimenter sa forge, l'huile pour la trempe, les limes surtout, dont la dent s'émousse rapidement au contact de l'acier et du cuivre; on peut dire qu'en moyenne, pour autant qu'on puisse ainsi calculer, il en faut une par semaine pour le fabricant de couteaux de table; elles s'achètent d'ordinaire par paquet de trois au prix de fr. 1-40, et les ouvriers ont la ressource de les faire « repiquer », de même que les rapes à bois, à raison de 20 centimes pièce ; elles ne sont que meilleures, assure-t-on, après cette opération qu'elles ne peuvent supporter qu'une seule fois; après cela, elle se trouveraient trop amincies, il ne reste qu'à les revendre comme acier si l'on ne préfère les utiliser à la fabrication de lames, emploi plus avantageux tout au moins pour les fabricants de couteaux de table, de grosses serpettes ou d'articles plus forts qui ne nécessitent pas un trop grand amincissement de la lime usée. La lime tiers-point, moins employée, peut résister à trois semaines de travail, elle est aussi réparable une fois, à raison de 35 centimes. Bon nombre d'ouvriers ne sont plus propriétaires de meules, ils échappent à la nécessité d'un amortissement rapide et relativement élevé, ils épargnent leurs forces et leur temps, mais ils ont par contre à supporter une dépense pécuniaire immédiate ; il serait absolument impossible de faire une comparaison en chiffres.

Une meule de $1^{m}.10$ de diamètre, celle qu'on emploie en fabrique, vaut environ 25 francs. Celles que possèdent les ouvriers chez eux ne dépassent pas d'ordinaire 55 centimètres de diamètre et ne coûtent guère plus de 5 francs. Il est incontestable que pour l'aiguisage et le polissage les moteurs mécaniques ont déjà pris le dessus; pour leur usage, l'ouvrier paie une redevance calculée à raison de 3 francs par jour pour l'aiguisage et fr. 2-50 pour le polissage, la fourniture des

roues à polir restant à sa charge ; il en possède une série recouvertes d'émeri de trois grains différents. Il faut signaler encore, comme matières utilisées à la fabrication : l'huile pour le polissage des lames, le savon noir mélangé à la pierre ponce pilée ou le charbon de bois pilé pour le polissage des manches, la cire, la gomme laque, le papier de verre dont la consommation, minime peut-être, mais quotidienne, finit par grever de façon sensible un budget aussi restreint que celui du coutelier.

L'entretien et la réparation des outils par l'ouvrier lui-même doivent aussi entrer en ligne de compte ; les meules de moyenne dimension (80 centimètres de diamètre) doivent être retaillées et arrondies après deux heures de service continu : l'opération se fait au marteau pour les meules destinées au travail de la grosse coutellerie, le grain de la pierre ainsi avivé attaque mieux l'acier : pour les autres, on emploie un simple tube de zinc que la meule n'entame pas et qui l'arrondit rapidement en usant les parties saillantes.

Les polissoirs peuvent garder le même cuir de buffle pendant sept ou huit mois, il suffit d'en renouveler la couche d'émeri fixée à la colle ; cette opération doit être assez fréquente, ainsi après le polissage d'une trentaine de douzaines de petites lames de canif, il faut déjà nettoyer le cuir, le racler, l'enduire à nouveau d'émeri.

A tout cela il conviendrait encore d'ajouter, pour être complet, la valeur locative de l'atelier, l'intérêt et l'amortissement du matériel, et alors seulement on arriverait à déterminer le salaire net du coutelier à domicile.

V. Intervalles et lieux de paiement.

Aucune date n'est fixée, aucun jour n'est spécialement déterminé pour le règlement des comptes, il se fait au moment où l'ouvrier remet le travail qu'il a exécuté ; du prix convenu

on déduit le montant des marchandises fournies et l'ouvrier reçoit la différence en espèces; souvent, au cours du marché entrepris, pour peu qu'il soit de quelque durée, les patrons font des avances à leurs ouvriers; ceux-ci déclarent hautement que sous ce rapport ils n'ont qu'à se louer de leurs maîtres. C'est, en général, au bureau de ces derniers que les payements s'effectuent sans retenue, sans amende d'aucune espèce et sans qu'il existe, à notre connaissance du moins, aucun cas de pratique du *truck system*.

CHAPITRE IV.

Durée du travail.

Un élément bien difficile à apprécier dans la détermination du salaire probable, c'est le temps réellement consacré à la besogne. L'exagération de la durée du travail n'est assurément pas inconnue parmi les couteliers, le travailleur à domicile y est naturellement exposé dans une industrie qui résiste péniblement à l'invasion de la fabrication mécanique ; mais que de différences entre la durée de travail effectif en usine ou à domicile ! Tandis que, sous l'œil du maître, l'ouvrier n'a que les repos fixés au règlement d'atelier, à domicile, cent causes diverses viennent interrompre sa besogne : la femme, les enfants, les voisins, un événement aux alentours — et la moindre nouvelle en est un — pour ne citer que ce qui est indépendant du travail, voilà autant de causes ou d'occasions de suspendre la besogne. En général, les ouvriers travaillent de six heures du matin à sept heures du soir ; en été, on les trouve à la tâche beaucoup plus tôt et plus tard; il en est qui prennent quelque temps de repos au milieu du jour, quand la chaleur devient intolérable dans les misérables réduits qui leur servent d'ateliers. Chaque fois qu'il s'agit de chercher de l'ouvrage ou de remettre une commande terminée, c'est l'ouvrier lui-même qui se rend chez le patron ; sa femme et ses enfants ne le remplacent que quand il faut seulement aller reprendre des matières premières ou des outils, ou livrer une partie de commande sans règlement de compte ; c'est une première cause d'interruption dans la besogne, inhérente à l'organisation même du tra-

vail à domicile; il en est une seconde pour la plupart des ouvriers : ce sont les déplacements pour aller aiguiser et polir à l'atelier. Nous avons exposé plus haut ce qui a trait à ce point de l'organisation du travail dans l'industrie coutelière.

CHAPITRE V.

Le chômage.

L'industrie coutelière s'exerce de façon continue pendant toute l'année ; elle ne subit qu'indirectement et faiblement l'influence des saisons par suite des défections momentanées d'ouvriers, ou de l'emploi partiel de leur temps à d'autres occupations. On estime à une trentaine environ le nombre de ceux qui vont travailler aux raperies pendant leur période d'activité. La plupart des couteliers ayant un jardin ou même un petit champ à cultiver doivent y consacrer, quand la saison est venue, quelques heures pendant un certain temps, parfois quelques journées entières. La moisson enlève aussi des bras à la coutellerie ; mais tout cela ne provoque qu'un faible ralentissement dans une production régulière et sans chômage. Les diminutions momentanées dans la vente n'ont pas d'influence sur le travail ; les patrons emmagasinent les stocks de marchandises.

CHAPITRE VI.

Salubrité et sécurité.

L'ordre suivi dans l'étude du travail à domicile nous amène à en terminer l'examen précisément par ce qui constitue un des plus graves inconvénients au point de vue de l'ouvrier. Que d'ateliers bas, étroits, resserrés, encombrés d'un assemblage hétéroclite d'objets les plus divers, où la lumière ne pénètre que par d'insuffisantes fenêtres jamais nettoyées, où l'on semble craindre l'air comme un élément nuisible, à tel point qu'il est heureux souvent que le renouvellement en soit activé, sans l'aide de l'ouvrier, même malgré lui, par le tirage de la cheminée de forge. Autant d'ateliers, autant de dimensions, d'aérages, d'éclairages divers, mais presque partout le même manque d'espace, un cube d'air réduit, la lumière strictement nécessaire. On peut trouver, dans tel coin de Gembloux, deux miséreux, père et fils, vieillards tous deux, occupés dans un taudis encombré à n'y pouvoir pénétrer et qui ne mesure pas 3 mètres de longueur avec moins de 2m.50 en largeur et en hauteur.

Sans doute, il est des ateliers plus spacieux, il en est même d'anciens qui, par leurs dimensions et l'outillage qu'on y voit, dénotent un passé plus prospère; souvent ceux-là même sont encombrés de chaussures, de vêtements, d'ustensiles de cuisine ou de jardinage; on y trouve quelque meuble de ménage et jusque des brouettes; il en est même qui servent de remise à charbon.

Tout cela n'inquiète guère les ouvriers trop ignorants en matière d'hygiène; les plus soigneux peuvent seuls prétendre

à la propreté dans un métier qui, il faut bien le reconnaître, s'y prête mal ; il n'y a que de rares ateliers où l'on procède régulièrement au blanchissage des murs ; dans les autres on n'en voit pas trace.

Dans son cours normal, le travail de la coutellerie n'a sur l'ouvrier aucun effet nuisible particulier; l'opération qui s'effectue dans les plus mauvaises conditions, c'est le forage des pièces métalliques au moyen du vilebrequin à archet, il nécessite une forte pression de la poitrine ; aussi, les ouvriers ont-ils cherché d'autres outils et même d'assez fortes machines pour parer à cet inconvénient.

Il n'y a de réel danger d'accident que dans le travail qui ne s'exécute pas à domicile : la trop grande rapidité du mouvement des meules peut en provoquer la rupture ; plus la pierre est grande, plus le danger est considérable et aussi plus il est imminent ; ce qui importe surtout, c'est la régularité dans la vitesse. Les polissoirs, animés d'un mouvement plus rapide encore, ne peuvent guère se rompre, ils sont trop légers pour cela, mais si les extrémités de leur axe ne sont pas engagées assez profondément dans les plaques sur lesquelles elles pivotent, ils peuvent se détacher et être projetés au loin ; de même le couteau peut être enlevé de la main de l'ouvrier par la rapidité du mouvement et lancé violemment en avant; or, la disposition des meules et polissoirs en quinconce est fort générale : les meules sont alignées en avant le plus près de l'arbre ou du tambour de transmission, les courroies des polissoirs passent entre elles et vont activer leurs appareils situés plus en arrière, de telle sorte que chaque polisseur a des aiguiseurs devant lui, légèrement à droite ou à gauche, très exposés en cas d'accident.

Tels sont les seuls dangers spéciaux inhérents au travail de la coutellerie à domicile dans son organisation actuelle; il ne faudrait pas s'en exagérer la gravité ; en pratique, les accidents sont rares et il est des ateliers où toutes précautions ont

été prises pour les empêcher. Il n'est pas sans intérêt de noter une fois de plus que le danger apparaît, ainsi que dans bien d'autres industries, comme une conséquence du machinisme, de l'extraordinaire degré d'activité qu'il a imprimé à la production.

CHAPITRE VII.

L'association et les relations économiques.

Ce n'est que pour nous conformer au plan général des monographies sur le travail à domicile que nous plaçons ici un chapitre de l'association et des relations économiques, car entre couteliers de Gembloux il n'est question de groupements d'aucune sorte.

Les patrons, unanimes à formuler les desiderata signalés plus haut en matière de droits de douanes, à regretter l'impossibilité dans laquelle ils se trouvent de se procurer en Belgique les matières premières, n'ont pourtant formé aucune association dont le but serait de donner plus de consistance à leurs vœux ou de chercher remède à une situation funeste à leur industrie; c'est, tout au plus, s'ils ont pu parfois parvenir à s'entendre pour un acte à poser en commun : ainsi, en 1890, ils ont adressé aux Chambres une requête collective à l'occasion de l'échéance prochaine du traité de commerce franco-belge.

Les ouvriers n'ont pas davantage l'esprit de corps; ils vivent côte à côte, semblant presque ignorer qu'ils ont des intérêts communs. On a tenté une fois ou deux de les assembler seulement, mais « la réunion », formule grosse d'espoirs souvent déçus pour tant d'autres ouvriers, laisse le coutelier indifférent.

Les poursuites dirigées contre les patrons en 1895, ont pourtant quelque peu ému une partie de la population; çà et là on se réunissait pour discuter et commenter les évènements, et comme l'ouvrier ne saisissait pas l'économie de la loi

de 1887, il se berçait de l'illusion que l'issue du procès pouvait être un relèvement de salaire. Il y eut acquittement, c'était justice ; la situation ne fut pas modifiée, on maintint les prix anciens des matières premières ; ceux qui les réduisirent, imposèrent la même diminution aux produits manufacturés ; le salaire ne subit donc aucune amélioration, et l'ouvrier, logique dans sa conviction première, attribua ce résultat à l'acquittement des patrons. Cela a contribué à produire chez lui une sorte de résignation presque découragée, il ne croit pas qu'on puisse vouloir l'amélioration de sa condition ; n'ayant pas la vue bien nette de la situation et des difficultés qu'elle comporte, il est tenté d'attribuer sa souffrance à une cause erronée; il croit volontiers qu'on ne voit pas le mal, malgré ses plaintes, ou que même on ne le veut pas voir. Il est dur, il est vrai, de se laisser convaincre de la fatalité de sa disparition ; le coutelier accoutumé au travail à domicile et aussi à l'indépendance qu'il lui doit, répugne à la pensée que cette organisation soit condamnée à disparaître et il croit les remèdes dont il demande l'application plus efficaces qu'ils ne le seraient en réalité. Sans doute, l'application des réformes douanières sollicitées aurait d'heureux résultats pour la coutellerie et, si elle était impuissante à assurer le maintien de la fabrique collective, il n'en est pas moins vrai qu'elle pourrait, au point de vue ouvrier, adoucir la transition et, pour les patrons, leur donner assez d'assurance pour entreprendre toutes les améliorations que comportent les progrès de l'industrie; mais, loin d'empêcher l'avènement du machinisme, elle ne ferait sans doute que le hâter.

CHAPITRE VIII.

Législation du travail.

Gembloux ne possède pas de conseil de prud'hommes et la coutellerie n'est représentée à aucun conseil de l'industrie et du travail. En tant que s'exerçant à domicile et en famille, elle échappe à l'application de la loi du 13 décembre 1889 sur le travail des femmes et des enfants ; toutefois, comme la plupart des ouvriers font actuellement l'aiguisage et le polissage en usine, les dispositions de cette loi seraient pour eux momentanément applicables; en réalité, les femmes ne s'occupent pas de la coutellerie, même à domicile, et les opérations qui se font à la machine sont confiées seulement à des ouvriers en pleine force.

L'application de la loi du 16 août 1887, en donnant lieu à un procès en 1895, a provoqué un examen de la vraie situation du coutelier vis-à-vis de son patron et de la nature du contrat qui existe entre eux.

On avait accusé les patrons de se livrer à une spéculation scandaleuse sur le salaire de leurs ouvriers; on leur reprochait de prendre sur les matières premières qu'ils leur livraient d'énormes bénéfices et d'en imputer le prix sur les salaires ; le bruit des plaintes parvint jusqu'au parquet, qui ordonna des enquêtes. On interrogea de nombreux ouvriers, la constatation de la vente à gros bénéfices fut chose bientôt faite, les patrons ne cherchant d'ailleurs pas à s'en défendre et se bornant à répondre qu'il y avait là simplement un ancien usage et qu'ils étaient prêts à le modifier si la loi leur en faisait un devoir.

L'affaire fut déférée au tribunal correctionnel. Les faits matériels étant incontestés, il n'y avait en somme à trancher qu'une double question juridique, que nous examinerons à notre tour. Quelle est en droit, dans l'espèce, la nature des relations de patron à ouvrier, et la loi de 1887 leur est-elle applicable? Ce sont les articles 2, 6 et 7 qui motivaient les poursuites, on en invoquait les passages suivants :

« Art. 2... Le patron peut fournir à ses ouvriers à charge d'imputation sur les salaires..., 4° les matières ou matériaux nécessaires au travail et dont les ouvriers ont la charge selon l'usage admis ou aux termes de leur engagement... . Les objets compris sous les nos..... 4°..... ne peuvent être portés en compte à l'ouvrier à un prix dépassant le prix de revient.

Art. 6. Hors les cas prévus par les nos..... 4°..... de l'article 2, il est interdit tant aux patrons qu'aux directeurs..... d'imposer à l'ouvrier travaillant sous leurs ordres ou de stipuler conventionnellement avec lui des conditions de nature à lui enlever la faculté de disposer librement de son salaire.....

Art. 7. Il ne peut être fait de retenue sur le salaire de l'ouvrier que :..... 3° du chef des fournitures faites dans les conditions autorisées par les articles 2 et 3..... »

Comme cela a été noté plus haut, il n'y a actuellement entre patron et ouvrier aucune convention engageant l'un envers l'autre pour un laps de temps déterminé. Le coutelier n'est pas un simple salarié, c'est un petit artisan indépendant, en ce sens qu'il n'est pas attaché à un patron déterminé et n'est lié que momentanément pour chaque marché successif qu'il conclut et pour la seule durée de cette entreprise. C'est, d'ailleurs, ce qui permet à bon nombre d'entre eux d'accepter de la besogne successivement et même simultanément pour différents maîtres sans avoir même à les prévenir. On conçoit mal un contrat de travail distinct de chaque entreprise parti-

culière, à moins que l'on n'aille jusqu'à prétendre que l'ouvrier prend l'engagement d'accepter toutes les commandes qui lui seront remises, tous les marchés qui lui seront proposés dans les conditions coutumières de sa spécialité. Au cours de son contrat, l'ouvrier perdrait toute liberté de discuter chaque marché, il serait engagé pour un temps indéterminé, ne pouvant rompre alors les relations avec son patron sans préavis, le salaire seul serait fixé à la tâche d'après des prix consacrés par la coutume : ce serait en somme une sorte de louage de service, et non d'ouvrage, avec cette seule restriction que le travail exigé de l'ouvrier ne pourrait sortir d'une certaine spécialité et devrait nécessairement être payé à la tâche. S'il en était ainsi, le coutelier ne pourrait travailler simultanément pour plusieurs maîtres, car on ne peut évidemment louer ses services à plusieurs personnes pour un travail à effectuer dans le même temps. Ces engagements concomitants et qu'on pourrait librement multiplier à sa fantaisie sont incompatibles avec l'idée de louage de service.

Le coutelier est bien, en réalité, un petit artisan, il se procure les matières premières chez l'entrepreneur commercial, qui lui remet une commande, elles sont portées à un compte à crédit, il en devient propriétaire, mais en même temps il s'engage à revendre ces matériaux mis en œuvre ; vente et rachat se font aux mêmes conditions ; le patron stipule un bénéfice sur la vente parce que c'est pour lui une façon de s'assurer l'exécution du marché conclu. Si l'ouvrier prétend le résilier et disposer à son gré des fournitures, il doit accorder un bénéfice au patron, c'est logique ; ce gain contribuera en même temps à l'indemniser de la rupture indue du contrat. Sous ce rapport, il revêt en quelque sorte le caractère d'une clause pénale ; en effet, l'ouvrier ne doit le payer qu'en cas d'inexécution de sa tâche. S'il s'en tient à ses obligations et les exécute, le bénéfice noté par le patron ne lui est aucunement nuisible ; le prix qu'il reçoit à la remise de son

travail comporte, outre son salaire librement fixé lors de la commande, la valeur des matières premières rachetées par le patron au prix de sa livraison ; il est si vrai qu'il en est ainsi que souvent le prix d'un même article diffère d'un ouvrier à l'autre parce que les marchandises leur sont remises à des prix différents. La somme notée en actif au carnet de l'ouvrier à la rentrée d'une commande n'est pas tout salaire, elle comporte deux éléments : d'abord, la valeur de la matière première, qui ne lui est pas payée mais est simplement portée en compensation de la même somme marquée précédemment à son débit ; c'est un simple décompte qui laisse le second élément, la rémunération du travail proprement dite, intact à la disposition de l'ouvrier.

La Cour d'appel de Liége, confirmant un jugement d'acquittement du tribunal correctionnel de Namur, a reconnu que la justification des patrons était fondée et a déclaré par l'arrêt suivant qu'ils n'avaient pas contrevenu à la loi du 16 août 1887 :

« Attendu qu'il résulte tant de l'instruction devant la Cour que de celle faite par les premiers juges que les fournitures nécessaires à l'exécution des ouvrages confiés aux ouvriers par les prévenus ne sont point remises, à charge d'imputations sur le salaire, en violation de la loi du 16 août 1887 ;

» Attendu qu'il est démontré que, si les métaux, bois, cornes, etc., fournis par les prévenus, sont comptés à des prix dépassant le prix de revient, d'autre part, à la rentrée des marchandises achevées, le prix de la matière façonnée est calculé en proportion de la valeur fixée pour la matière première ;

» Que cette façon d'agir n'a point pour conséquence d'empêcher les ouvriers, qui tous travaillent chez eux à la pièce et généralement pour plusieurs patrons, de disposer librement de leurs salaires, mais seulement de faire en sorte qu'ils n'utilisent les matières premières à une fabrication pour d'autres patrons que celui qui a remis les matières ;

» Attendu que les prévenus se bornent à compenser la valeur des matières brutes remises aux ouvriers avec le prix calculé sur la même base de la matière achevée par le travail de l'ouvrier et en dehors de la rémunération de celui-ci ;

» Que P..... et autres n'ont donc point imposé à leurs ouvriers un paiement des salaires en marchandises, ni recherché par leurs agissements de réaliser un bénéfice sur les matières premières confiées aux ouvriers dont ceux-ci étaient chargés ;

» Qu'ainsi les prévenus n'ont violé ni le texte ni l'esprit de la loi du 16 août 1887 ;

» Par ces motifs et ceux des premiers juges, la Cour confimer le jugement dont appel (1). »

(1) Liége, 22 avril 1896. *Pas.*, 97, II, 90.

TABLE ANALYTIQUE DES MATIÈRES.

GÉNÉRALITÉS. — ÉTUDE DES MILIEUX.

ROYAUME DE BELGIQUE

MINISTÈRE DE L'INDUSTRIE ET DU TRAVAIL

OFFICE DU TRAVAIL

LES INDUSTRIES A DOMICILE EN BELGIQUE

VOLUME I

L'INDUSTRIE ARMURIÈRE LIÉGEOISE

par Maurice ANSIAUX

L'INDUSTRIE DU VÊTEMENT POUR HOMMES A BRUXELLES

par Eugène TARDIEU

L'INDUSTRIE COUTELIÈRE DE GEMBLOUX

par Charles GÉNART



BRUXELLES

OFFICE DE PUBLICITÉ
J. Lebègue et Cie
Rue de la Madeleine, 46

SOCIÉTÉ BELGE DE LIBRAIRIE
Oscar Schepens et Cie, Éditeurs
Rue Treurenberg, 16

1899

AUTRES PUBLICATIONS

du Ministère de l'Industrie et du Travail

CHEZ LES MÊMES ÉDITEURS :

OFFICE DU TRAVAIL. — *L'assurance contre l'invalidité et la vieillesse en Allemagne*, loi du 22 juin 1889, exposé des motifs et travaux parlementaires; documents et notes relatifs aux premiers résultats de la loi. Bruxelles, 1895. 1 vol. in-8° de 344 pages ; broché : 2 fr. 50 ; cart. toile : 3 francs.

— *Revue du Travail*, paraissant tous les mois. Première, deuxième et troisième années parues, la quatrième année en cours de publication. Abonnement pour la Belgique : fr. 1-50 par an ; pour l'étranger, le port en sus. — Prix par numéro : 15 centimes.

— *Travail du dimanche*. Volume I. BELGIQUE. — Établissements industriels (non compris les mines, minières et carrières), tableaux statistiques. Bruxelles, 1896. 1 vol. in-8° de LXIV-503 pages ; broché : 4 francs ; cart. toile : 5 francs.

— *Id* Volume II. BELGIQUE. — Établissements industriels (non compris les mines, minières et carrières), monographies, Bruxelles, 1897, 1 vol. in-8° de XLII-481 pages ; broché : 4 francs ; cart. toile : 5 francs.

— *Id*. Volume III. BELGIQUE. — Mines, minières et carrières. Tableaux statistiques et monographies. Bruxelles, 1898. 1 vol. in-8° de XLV-500 pages ; broché : 4 francs ; cart. toile : 5 francs.

— *Id*. Volume IV. BELGIQUE. — Consultation des Conseils de l'Industrie et du Travail. Enquête dans les grands magasins. Consultation de l'Association pour le repos du dimanche en Belgique. Bruxelles, 1898, in-8° de XLII-82, XXXVIII-223-29 pages ; broché : 3 francs ; cart. toile : 3 fr. 75.

— *Id*. Volume V. PAYS ÉTRANGERS (Allemagne, Autriche, Suisse, Angleterre) Rapports présentés à M. le Ministre de l'Industrie et du Travail. — Bruxelles, 1896. in-8° de 344 pages ; broché : 2 fr. 50 ; cart. toile : 3 francs.

— *Travail de nuit des ouvrières de l'industrie dans les pays étrangers*. (France, Suisse, Grande Bretagne, Autriche, Allemagne.) Rapport présenté à M. le Ministre de l'Industrie et du Travail par Maurice ANSIAUX, docteur en droit, docteur spécial en économie politique. Bruxelles, 1898. 1 vol. in-8° de 271 pages ; broché : 2 francs.

— *Annuaire de la législation du travail*, publié par l'Office du Travail de Belgique, 1re ANNÉE (1897). Bruxelles, 1898. 1 vol. in-8° de XII-390 pages ; broché : 1 fr. 50.

— *Annuaire de la législation du travail*, publié par l'Office du Travail de Belgique, 2e ANNÉE (1898). Bruxelles, 1899. 1 vol. in-8°.

— *Rapports annuels de l'Inspection du travail*, 1re ANNÉE (1895). 2 vol. in-8° de 276-461 pages, avec cartes et planches hors texte ; broché : 6 fr. 50 ; cart. toile : 8 fr 50.

— *Id*., 2e ANNÉE (1896) 1 vol. in-8° de 452 pages, avec planches ; broché : 7 francs ; cart. toile : 8 fr. 50.

— *Id*., 3e ANNÉE (1897). 1 vol. in-8° de VIII-285 pages, avec planches ; broché : 3 fr. 50 ; cart. toile 4 fr. 50.

— *Id*., 4e ANNÉE (1898). 1 vol. in-8° de VII-284 pages, avec planches ; broché : 3 francs ; cart. toile : 4 francs.

— *Lois et règlements concernant le travail des femmes et des enfants, la police des établissements classés, le payement des salaires aux ouvriers, les règlements d'atelier et l'inspection du travail*. — Bruxelles, 1898. 1 vol. in-8° de 268 pages : broché : 1 fr. 25.

DIRECTION DE L'INDUSTRIE. — *Rapport sur l'enseignement professionnel en Angleterre*, par Oscar PYFFEROEN, chargé de cours à l'Université de Gand. Bruxelles, 1896. 1 vol. in-8° de XVI-351 pages ; broché : 2 fr. 25.

Rapport sur l'enseignement professionnel en Allemagne, par le même. — Bruxelles, 1897. 1 vol. in-8° de XII-354 pages ; broché 2 fr. 50.

— *Rapport sur l'enseignement professionnel et industriel en Belgique* (1884-1896). — Bruxelles, 1897, 1 vol. in-8° de XXXV-479 pages : broché : 3 fr. 75.

— *Étude sur les écoles techniques de l'industrie du bâtiment et de l'industrie du bois en Allemagne*, par Omer BUYSSE, professeur à l'école de dessin et d'industrie de Schaerbeek. Bruxelles, 1898. 1 vol. in-8° de IV-126 pages : broché : 1 fr. 50.

CHEZ POLLEUNIS ET CEUTERICK :

ADMINISTRATION DES MINES. — *Annales des Mines de Belgique*, paraissant en quatre livraisons, respectivement dans les mois de janvier, avril, juillet et octobre de chaque année. Abonnement pour la Belgique : 8 francs par an ; pour l'étranger : 10 francs par an. — Prix par fascicule : 3 francs.

